



# PALKINTOSARJOJEN MUOTOILUPROSESSI KONTIOLAHDEN AMPUMAHIIHTOSTADIONILLE HYLSYJÄ KÄYTTÄEN

MIIA LAAKKONEN  
SAVONIA AMMATTIKORKEAKOULU 2013



**Palkintosarjojen muotoiluprosessi  
Kontiolahden Ampumahiihtostadionille hylsyjä käyttäen.**

**Miia Laakkonen**

Opinnäytetyö

Koulutusala Kulttuuriala	
Koulutusohjelma Muotoilun koulutusohjelma	
Työn tekijä(t) Laakkonen Miia	
Työn nimi Palkintosarjojen muotoiluprosessi Kontiolahden Ampumahiihtostadionille hylsyjä käyttäen.	
Päiväys <b>30.5.2013</b>	Sivumäärä/Liitteet <b>60/2</b>
Ohjaaja(t) Nylund Risto ja Kares Antti	
Toimeksiantaja/Yhteistyökumppani(t) Kontiolahden Urheilijat Ry / Kontiolahden Ampumahiihtostadion	
<p>Tiivistelmä</p> <p>Opinnäytetyö on asiakastyönä Kontiolahden Ampumahiihtostadionille toteutettavien palkintokorujen prototyyppienvalmistaminen ja siitä raportointi. Työhön sisältyy muotoilevaa toimintaa suunnittelun ja valmistuksen prosesseissa, tiedonhakua sekä luovaa ilmaisua ja tuoteanalyysiä.</p> <p>Asiakas, Kontiolahden Urheilijat ry, lähestyi tekijää kokeilevalla muotoilutehtävällä, jossa ideana oli tehdä ampumahiihtäjille palkinnoksi koruja hylsyistä, jotka ovat tuotosta ampumahiihtäjän pienoiskiväärillä ampumisesta kilpailuissa tai harjoituksissa. Työssä tarkastellaan yleisemmin ampumahiihtoa lajina ja luodin matkaa aseesta aina maalitauluun saakka.</p> <p>Työssä valmistetaan palkintojen prototyypit ja esitellään mallintamalla lopulliset ehdotukset palkintosarjoiksi. Työssä tarkastellaan asiakasyrityksen aikaisempaa liikelahjatoimintaa, palkintojen ja liikelahjojen ominaisuuksia sekä niiden antamisen etikettiä. Tekijä käyttää saatua uusien palkintosarjojen suunnittelussa.</p> <p>Opinnäytetyössä selvitetään, kuinka käytettyjä hylsyjä voidaan käyttää korumuotoilussa ja minkälainen sija uusilla, käytettävillä palkinnoilla olisi palkintokulttuurissa. Opinnäytetyössä käsitellään kierrätysmateriaalin käyttämistä korumuotoilussa sekä tarkastellaan hylsyn muotoilullisia mahdollisuuksia.</p>	
Avainsanat	
Kierrätysmateriaali, koru, palkinto, metalli, uusiokäyttö,	



Field of Study Culture			
Degree Programme Degree Programme in Design			
Author(s) Laakkonen Miia			
Title of Thesis Design and contemplation process of a trophyseries for Kontiolahti Biathlon Stadium by re-using cartridge shells.			
Date	30.5.2013	Pages/Appendices	60/2
Supervisor(s) Nylund Risto and Kares Antti			
Client Organisation /Partners Kontiolahti Sport Club / Kontiolahti Biathlon			
<p>Abstract</p> <p>This thesis is about designing and making new prototypes of a trophy series for Kontiolahti Biathlon Stadium by re-using cartridge shells. The project includes designing, manufacturing processes, information retrieval, creative expression and product analyzing.</p> <p>The client organization, Kontiolahti Sports Club, approached the author with a design task. The task was to create trophies for biathletes by using the material that they have used in competitions and training. This thesis studies biathlon as a sport and also a bullet's journey from a biathlete's gun all the way to the target.</p> <p>The author produced the prototypes of the new trophies and presents the final designs by 3D modeling. The features of Kontiolahti Sports Club's previous business gifts and trophy choices were contemplated. Besides, the etiquette of giving business gifts and trophies was studied. The author uses the acquired information in the design process of the new trophies.</p> <p>This thesis studies how used cartridge shells can be re-used in jewelry design and how new usable trophies settle in the Biathlon Stadium's trophy culture. The thesis elaborates how recycled material is used in jewelry design and what featuresof the cartridge shell can be embedded in the design in question.</p>			
Keywords			
Recycled materials, metals, trophy, jewelry, re-used material,			



<b>1 KOHDISTUS</b>	7	6.2 Prototyypit asiakaspalaverissa	54
1.1 Projektinkulkukaavio	8	6.3 Palaute prototyypeistä	55
1.2 Asiakas ja tavoitteet	9	6.4 Prototyyppien tulevaisuudenkuva	57
<b>2 TÄHTÄYS</b>	10	<b>7 OSUMA</b>	59
2.1 Ampumahiihto	13	7.1 Naisten korusarjat	59
2.2 Ampumahiihtäjä Kaisa Mäkäräinen	16	7.2 Miesten korusarjat	62
2.3 Materiaali, sen haasteet ja mahdollisuudet	19	<b>8 JÄLKISAVU</b>	65
<b>3 LIIPASIMELLA</b>	21	<b>9 LÄHTEET JA LIITTEET</b>	67
3.1 LauraSe - Kierrätysmateriaalin käyttö korumuotoilussa	24		
3.2 Hylsyjen käyttö korumuotoilussa	25		
<b>4 AMMUNTA</b>	27		
4.1 Urheilumaailma	30		
4.2 Palkintokulttuuri Kontiolahdella	31		
<b>5 MUOTOILIJAN PANOS</b>	35		
5.1 Materiaalikokeilut ja prototyypit	35		
5.2 Prototyypit, materiaalikokeilut ja mallinnukset asiakaspalaverissa	37		
<b>6 HYLSY</b>	41		
6.1 Prototyyppien valmistus	41		
6.1.1 Kannat	42		
6.1.2 Putket	47		
6.1.3 Kokonaiset hylsy	50		
6.1.4 Prototyyppien yhteenveto	53		

## 1 KOHDISTUS

Opinnäytetyöni on asiakastyönä Kontiolahden Ampumahiihtostadionille toteutettavien palkintokorujen prototyyppien valmistaminen ja siitä raportointi. Työhön sisältyy muotoilevaa toimintaa suunnittelun ja valmistuksen prosesseissa, tiedonhakua sekä luovaa ilmaisua ja tuoteanalyysiä.

Opinnäytetyöni aihe tulee keväällä 2012 saamastani asiakasprojektista. Asiakkaani, Kontiolahden Urheilijat ry lähestyi minua kokeilevalla muotoilutehtävällä, jossa ajatuksena oli tehdä ampumahiihtäjille (naisille ja miehille) palkinnoksi koruja hylsyistä, jotka ovat tuotosta ampumahiihtäjän pienois kiväärillä ampumisesta kilpailuissa tai harjoituksissa.

Työssä valmistetaan palkintojen prototyyppien lisäksi myös prototyypit asiakkaalle myyntiin ja liikelahjoiksi menevistä koruista. Opinnäytetyön tarkoituksena on esimerkiksi tiedonhaun ja asiakkaan haastattelun avulla selvittää, tuoko käytettävyyks palkintoihin lisäarvoa. Opinnäytetyössä tarkoituksena on myös selvittää liikelahjakulttuuria ja palkintojen ominaisuuksia yleisesti ja tarkastella asiakasyrityksen aikaisempaa liikelahjatoimintaa.

Tässä opinnäytetyössä selvitän, kuinka käytettyjä hylsyjä voidaan käyttää korumuotoilussa ja minkälainen sija uusilla, käytettävillä palkinnoilla olisi palkintokulttuurissa. Opinnäytetyöprojektiin ja sen toteutukseen sisältyy myös ajatus kierrätyskulttuurista ja kierrätysmateriaalista jalometallimuotoilussa.

Selvitän myös minkälainen palkintokäytäntö Kontiolahden ampumahiihtostadionilla on ollut ja mitä uutta hylsyistä tehdyt korumuotoiset palkinnot toisivat niin stadionille kuin kilpailijoillekin.

Tavoitteena opinnäytetyössä on suunnitella ja toteuttaa Kontiolahden Urheilijat ry:n kanssa prototyypit palkintokoruista miehille ja naisille. Prototyyppien pohjalta valmistettuja palkintokokonaisuuksia Kontiolahden Urheilijat voisivat jakaa tulevaisuudessa kilpailuidensa menestyjille. Korujen sarjavalmistus on rajattu tämän opinnäytetyön ulkopuolelle.

Valmiista palkintoprototyypeistä tutkitaan asiakkaan kokoaman ryhmän kanssa, voisiko Kontiolahden Urheilijat käyttää hylsyistä tehtyjä koruja myös liikelahjana tai esimerkiksi mainostarkoituksiin omalla uniikilla tuotteella, ja kuinka ne eroaisivat annettavista palkinnoista. Korusarjalla palkintona olisi myös uutuusarvoa ampumahiihdon palkintokulttuurissa, jossa koruja ei ole usein palkintoina annettu.

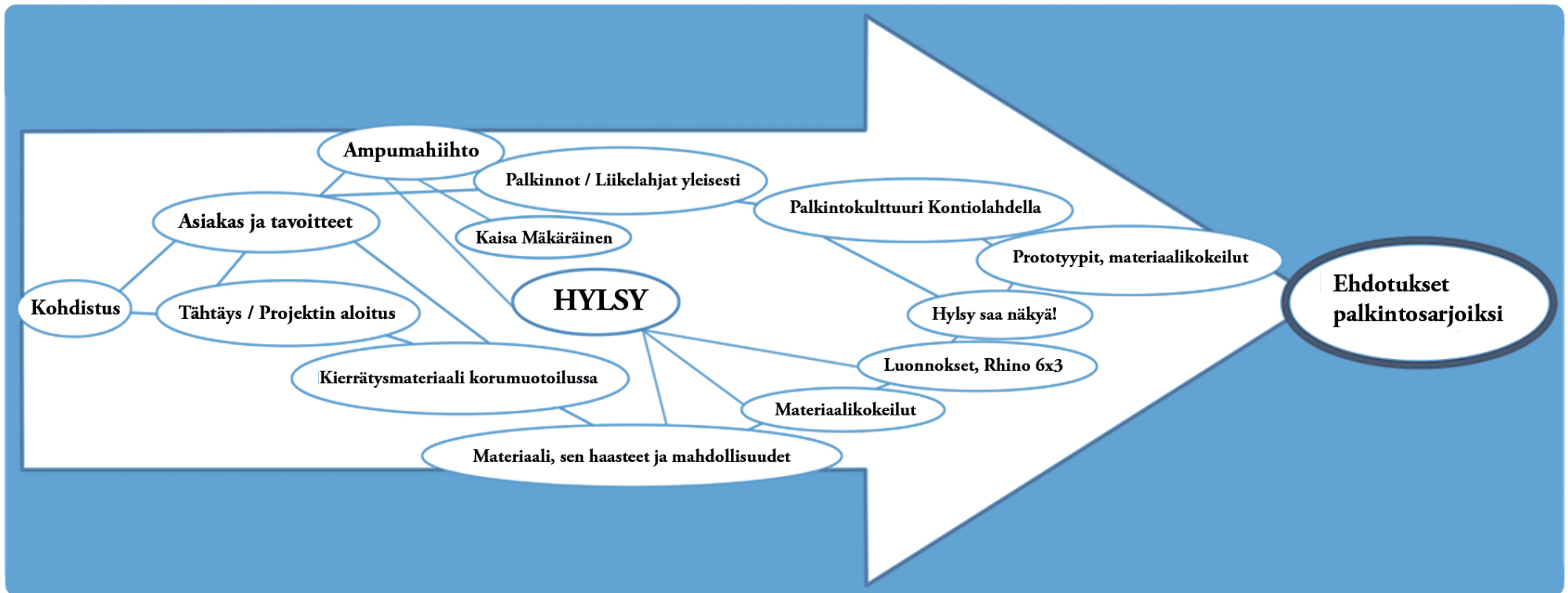
Työssä selvitetään myös, onko palkinnolla enemmän arvoa saajalleen, jos sitä voi myös käyttää, vai jääkö se käytettävänäkin vain palkinnoksi palkintojen joukkoon. Palkinto on ampumahiihdossa kuitenkin aina henkilökohtainen, eikä niitä kierrätetä eteenpäin.

Tämän kappaleen alaotsikoissa esitellään projektinkulku kaavio ja asiakas sekä projektin tavoitteet.

# 1 KOHDISTUS



## 1.1 PROJEKTINKULKUKAAVIO



Kaavio 1. Projektinkulkukaavio.

## 1.2 ASIAKAS JA TAVOITTEET

Kontiolahden Urheilijat ry on nuorekas urheiluseura, jolle tuli vuonna 2013 toimintavuosia täyteen 57, mikä kertoo toiminnan vireydestä. Kontiolahden Urheilijat on yksi näkyvimmistä ja tunnetuimmista urheiluseuroista Pohjois-Karjalassa. Seuralla on toimintaa useassa eri urheilulajissa, näkyvimpinä lajeinaan hiihto ja ampumahiihto. Muita lajeja ovat muun muassa suunnistus ja eri ampumalajit. Seuran tunnetuimpia urheilijoita on ampumahiihtäjä Kaisa Mäkäräinen. (Kontiolahden Urheilijoiden kotisivut (myöh. KontU), 2013a)

Tavoitteena opinnäytetyössä oli suunnitella ja toteuttaa Kontiolahden Urheilijat Ry:n (Kuva 1.) kanssa prototyypit palkintokoruista miehille ja naisille, joiden pohjalta valmistettuja palkintokokonaisuuksia Kontiolahden Urheilijat voisivat jakaa tulevaisuudessa kilpailuidensa menestyjille. Korujen sarjavalmistus on rajattu tämän opinnäytetyön ulkopuolelle. Muotoilijana yhtenä tärkeimmistä tavoitteista oli muotoiluhaasteeseen vastaaminen ja sen selättäminen. Muotoiluhaaste on palkinnoissa voittajan, toiseksi ja kolmanneksi tulleen palkintojen erotteleminen toisistaan. Tavoitteena on myös valmistaa asiakkaalle sellaiset korut, jotka muodoltaan, kooltaan ja pinnoiltaan ovat sellaisia, jotka täyttävät palkinnon arvon, ja jotka kestäisivät käyttöä ja kulutusta.

Asiakkaan toivomat projektin tavoitteet ja sisältö selvitettiin asiakastapaamisissa Kontiolahden Ampumahiihtostadionilla.

Minulle muotoilijana yksi opinnäytetyön tärkeimmistä tavoitteista on vahvistaa omaa ammatti-identiteettiä ja löytää oma paikka työelämästä. Tavoitteena opinnäytetyöllä on aikaansaada sellainen yhteistyö muotoilijan ja asiakkaan

välille, jota pystyisi jalostamaan eteenpäin ja jolle olisi jalansijaa myös tulevaisuudessa. Projektissa yhdistyvät mielenkiintoni kierrätysmateriaalien käyttöön sekä aseiden käyttöön urheilussa, jotka ovat tärkeitä voimavaroja ja motivaattoreita projektin eteenpäin viemiseen.

Työssä on tavoitteena selvittää, onko palkinnolla enemmän arvoa saajalleen jos sitä voi myös käyttää, vai jääkö se käytettävänäkin vain palkinnoksi palkintojen joukkoon. Palkinto on ampumahiihdossa kuitenkin aina henkilökohtainen, eikä niitä kierrätetä eteenpäin.

Asiakkaalle projektissa tärkeimpänä tavoitteena oli saada Stadionille palkinoksi jotain, mikä ei vain muistuta hiihdosta, vaan on oikeaa urheilijoiden käyttämää materiaalia. Kierrätysajatus ampumahiihtäjien ampumista hylsyistä sekä hylsyistä valmistetuiksi palkintokoruiksi ampumahiihtäjille on asiakkaalle tärkeä, koska se erottaisi heidät muista palkinnonantajista. Asiakkaan tavoite projektissa on, että käytetyille, muuten poisheitettävälle hylsyille löytyisi taroituksenmukainen kierrätyskohde, jonka tuotteita tarjoaisi.



Kuva 1. Kontiolahden Urheilijat ry:n logo.



## PROJEKTIN ALOITUS

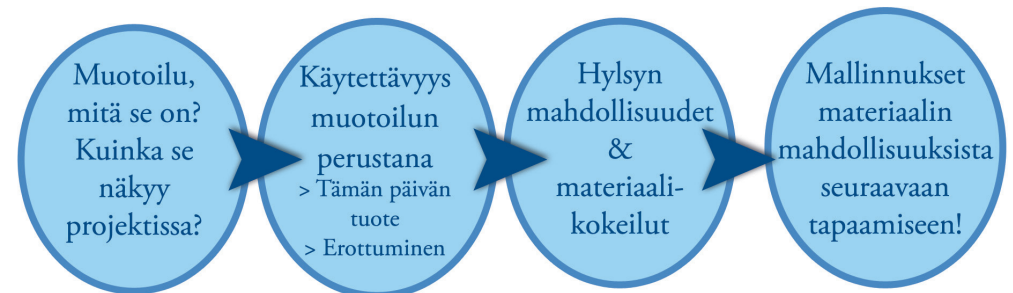
Tässä kappaleessa kerrotaan opinnäytetyön aiheen synnystä ja projektin aloituksesta. Alaotsikoissa tutkitaan yleisemmin ampumahiihtoa lajina ja luodin matkaa aseesta aina maalitauluun saakka, josta hylsy syntyy. Alaotsikoissa tarkastellaan myös ampumahiihtäjä Kaisa Mäkäräistä urheilijana, sekä tarkemmin ampumahiihdossa käytettävää asetta sekä ampumisesta syntyvää hylsyä, joka on opinnäytetyöni päämateriaali.

Opinnäytetyön aihe tuli Kontiolahden ampumahiihtostadionin työntekijöiltä. Heistä Kaija Suvanto oli kiinnittänyt huomiota Kontiolahden urheiluseuran ampumahiihtäjä Kaisa Mäkäräisen hylsyistä valmistettuihin korvakoruihin (Kuva 2). He olivat ampumahiihtostadionin työyhteisössä miettineet, pystyisikö ideaa käyttämään suuremmassa mittakaavassa ja toteuttaa esimerkiksi palkintokokonaisuudet tuleviin maailmancupin osakilpailuihin keväälle 2014 sekä maailmanmestaruuskisoihin vuodelle 2015.

Olen korumuotoilijana työntekijöiden tuntema paikallinen muotoilija aikaisempien asiakastöiden kautta, joten ideaa lähdettiin toteuttamaan kanssani. Olen kotoisin samalta seudulta missä ampumahiihtostadion sijaitsee, ja se toi palkintojen suunnittelulle ja toteutukselle lisäarvoa asiakkaan näkökulmasta. Asiakkaasta tuntui tärkeälle, että palkintojen ideoinnissa ja toteutuksessa on yhteistyössä paikallinen muotoilija.

Sain ideoinnin tueksi stadionin ampuma-alueelta kerättyjä hylsyjä, joiden avulla voisin aloittaa opinnäytetyön ajatustyön ja materiaalikokeilut. Ensimmäisessä asiakaspalaverissa Kontiolahden Ampumahiihtostadionilla keväällä 2012 paikalla olivat pääsihteeri Kaija Suvanto ja projektisihteeri Siru Vartia-

nen. Palaverissa käsiteltiin projektin kokonaisuutta ja suuntaviivoja. Selvitimme asiakkaan kanssa yhteiset linjat sille, mitä lähdemme projektin nimissä tekemään ja minkälaisia asioita hylsyistä pystyy edes tekemään. (Kaavio 2.)



Kaavio 2. Ensimmäisen asiakaspalaverin kulku.



Kuva 1. Mäkäräisen korvakorut.



Selvitimme alusta alkaen sen, mitä korumuotoilu on ja kuinka se näkyisi projektissa. Selvitin asiakkaalle, kuinka pystyn itse toteuttamaan erilaisia muotoja ja kokonaisuuksia yksinkertaisesta hylsystä. Suunnittelisin ja toteuttaisin koruja ja palkintoesineitä alusta alkaen hyödyntämällä erilaisia hylsystä saatuja osia, sekä esittelin muun muassa tekniikoita millä lailla hylsyä voidaan hajottaa osiin ja kuinka niitä voisi rakentaa hyvin erilaisia korukokonaisuuksia.

Pienestä hylsystä saa tehtyä erilaisia muotoja ja isojakin korukokonaisuuksia, mikä ei välttämättä olisi tullut mieleenkään patruunaa käsitellessä tai maassa makaavaa hylsyä katsellessa. Hylsyä voi käyttää esimerkiksi kokonaisina, osiksi sahattuina tai vaikka levyksi litistettyinä ja toisiinsa liitettyinä. Päädyimme tarkentamaan mahdollisuuksia ja projektiin suunnitellut suuntaviivat toisessa asiakastapaamisessa, jossa esittelisin 3D-mallinteita ja konkreettisia prototyyppejä hylsykoruista, joista saisi paremman käsityksen hylsyjen erilaisista muotoilluista mahdollisuuksista kuin pelkästään suusanallisena versiona.

Projektin kantava ajatus tarkentui siihen, että valmistamme pelkästään Ampumahiihtostadionilla myytävien korujen ja heidän kauttaan kilpailijoille palkinnoksi annettavien korusarjojen prototyyppit käyttämällä ampumahiihtäjien harjoituksissa tai kilpailussa ampumia pienoiskiväärin messinkisiä hylsyjä.

Käytettävyys nousi tärkeäksi osaksi palkintojen suunnittelua ja toteutusta. Asiakkaalle oli tärkeää, että palkinnoksi annettavaa tuotetta voisi käyttää, jolla se erottuisi muista palkinnoista. Palkinnon tulee olla tämän päivän tuote, eikä vain käyttöön sopimaton taidekoru. Palkintojen muotoilussa huomioon otettavat asiat muuttuvat ja rajautuvat paljon, kun palkinto on tarkoitettu käytettäväksi. Esimerkiksi liitosten ja pinnoitusten tulee olla arkikäyttöä

kestäviä. Pelkäksi palkinnoksi korua suunnitellessa sellaisia asioita ei tarvitsisi ottaa ollenkaan huomioon, mutta myös palkinnosta tällöin asiakkaalle tärkeä ominaisuus. Palkinnossa asiakkaan mukaan ei tarvitsisi välttämättä olla suoraa hylsyviittausta, kunhan se olisi päämateriaali valmistettavissa koruissa. Palkinnoiksi, myytäviksi korutuotteiksi ja liikelahjoiksi asiakas toivoi erilaisia korusarjoja miehille ja naisille.

Tässä opinnäytetyössä valmistettavien prototyyppien pääraaka-aineena on jo kertaalleen ammutut hylsy, eli uusiokäytettävä materiaali. Minulle muotoilijana käytetyn esineen uusiokäyttö tuo mukavan haasteen lisäksi koruille tarinan ja historian, jonkalaista olisi muuten mahdotonta toteuttaa. Myös jo kertaalleen käytetyn materiaalin kerääminen luonnosta ja sen käyttäminen tuovat myös ekologisen arvon valmistettavalle tuotteelle. Hylsyn kierto ja kulku kilpailusta koruksi toisi myös palkinnoksi saatuun koruun myös aivan uudenlaisen yhtymäkohdan lajiin. Asiakkaasta tuntui myös tärkeältä, että paikallinen muotoilija otti hylsyjen haasteen vastaan ja ymmärtää Stadionin lähtökohdat projektille. Minulle muotoilijana tässä projektissa yhdistyvät mielenkiintoni kierrätysmateriaaleihin ja aseharrastuksiin.

Ideoimme asiakkaan kanssa, kuinka suuremmat korukokonaisuudet olisivat vain kilpailussa sijoittumisen kautta saatavia, eksklusiivisia koruja, joiden lisäksi olisi tarjolla kaikkien ostettavissa olevia pienimuotoisempia korusarjoja. Kuitenkin niin, että koruja on saatavissa vain ja ainoastaan Kontiolahden Ampumahiihtostadionilta, olivat ne sitten kilpailun voitto tai pieni matkamuisto. Minulle muotoilijana tuleekin haaste erottaa naisten ja miesten voitettavat ja myytävät korut toisistaan niin koko- kuin pinnanmuutoksilla sekä erilaisilla hylsyistä otetuilla osilla.

## 2 TÄHTÄYS



Hylsyistä tehdyt korut olisivat myös hyvä väylä mainostaa tulevia maailmanmestaruuskisoja esimerkiksi korurasioissa käytettävillä mainoksilla, tai vaikka julkisilla mainoksilla joissa kerrotaan että korujasaisi vain Stadionilta. Asiakkaasta oli tärkeää, että korujen materiaali liittyy suoraan ampumahiihtoon, eikä ole vain jotain, mikä muistuttaisi kaukaisesti lajista.

Päätimme asiakkaan kanssa jatkaa projektin ideointia luonnosten, mallinnusten sekä prototyyppien kanssa seuraavalla tapaamisella, jossa asiakas saisi vähän enemmän irti konkreettisista esimerkeistä ja mahdollisuuksista. Päädyimme siihen, etten rajoita luonnostelua tiettyyn muottiin, vaan näytän monipuolisesti erilaisia mahdollisuuksia ja kokonaisuuksia, mitä hylsyistä keksisin käyttää.

Asiakkaalla on opinnäytetyöprojektin suhteen myös budjetti, mutta se ja sen käsittely on rajattu tästä raportista kokonaan pois.





## 2.1 AMPUMAHIIHTO

Ampumahiihto on lajina Suomessa tunnettu lähinnä ampumahiihtäjien kuten Kaisa Mäkäräisen, Mari Laukkasen ja Kaisa Variksen (vaihtoi maastohiihdosta ampumahiihtoon kesäkaudella 2006) kisamenestysten seuraamisella. Ampumahiihtostadioneita löytyy suomesta muun muassa Tuusulasta, Seinäjoelta, Kärkölästä, Kiuaskalliolla, Kotkan Laajakoskelta (SM-kisoja), Säskylästä (SM-kisoja), Jurvasta (SM-kisoja), Ahvenistosta (SM-kisoja) sekä Hollolasta (SM-kisoja). Asiakkaani on Maailmancup- ja Masters -kilpailuja sekä maailmanmestaruuskisoja isännöinyt Kontiolahden Ampumahiihtostadion. (KontU kotisivut, 2013b)

Ampumahiihdon juuret ovat sotilasurheilussa, jossa sotilaiden piti kyetä ampumaan tarkasti raskaasta hiihdosta huolimatta. Laji oli sotilaspartioliihdon nimellä olympialaisten ohjelmassa nelihenkisillä joukkueilla 1924, 1928, 1936 ja 1948 ilman virallista asemaa. Henkilökohtaiseksi kilpailulajiksi hiihdon ja kivääriammunnan yhdistelmä kehittyi vasta 1950-luvulla. Lajin otti hallintaansa kansainvälinen viisiotteluliitto, joka risti sen ”kaksiotteluksi”, josta juontuu lajin Suomessakin tunnettu nimi Biathlon. (Suomen olympiakomitea, 2013)

Ensimmäiset viralliset maailmanmestaruuskilpailut pidettiin 1958, mutta naiset kilpailivat ensimmäisen kerran maailmanmestaruusmitaleista omissa kisoissaan vuonna 1984 Ranskassa. Vuoden 1989 kisoista lähtien miehet ja naiset ovat olleet samoissa kisoissa. Olympialaisiin laji tuli Squaw Valleyn kisoihin vuonna 1960. Ampumahiihdon asema helpottui vuonna 1978, jolloin käytettävä ase muuttui sotilaskivääristä pienoiskivääriksi. Samalla ampumamatka putosi 150 metristä 50:een. Ampumahiihdossa hiihdetään kaikki matkat vapaalla hiihtotavalla. (Yle 2011a)

Ampumahiihdossa kilpailumatkat, lähtöjärjestely, sakkokierroksen pituus ja ampumapaikkojen järjestys muuttuu kilpailusta ja hiihtäjän sarjasta riippuen. Taulukossa 1 on esimerkki kilpailumatkojen muutoksista miesten ja naisten välillä eri kilpailumuodoissa.

Jokaisella ampumapaikalla kilpailijalla on käytössään viisi patruunaa, mutta viesteissä kilpailijalla on käytössään lisäksikolme varapatruunaa ampumapaikkaa kohden. (KontU kotisivut, 2013c)

Ampumahiihdossa ammutut patruunat, tai tarkemmin niistä ammuttaessa jäljelle jääneet hylsyty ovatkin opinnäytetyökorujeni päämateriaali. Hylsyjä tuleekin harjoituksissa ja kilpailuissa hurjia määriä, jotka ilman tällaista kierrätyskanavaa eivät menisi muualle kuin kaatopaikalle tai metallinkierrätykseen.

Taulukko 1	Miehet	Naiset
Normaalikilpailu	20 km	15 km
Pikakilpailu	10 km	7,5 km
Takaa-ajo	12,5 km	10 km
Viesti	4 x 7,5 km	4 x 6 km
Yhteislähtö	15 km	12,5 km
Sekaviest MM-kilpailussa	4 x 6 km	4 x 6km
Supersprint + karsintakilpailut	6 km + 3,6 km	4 km + 2,4 km
Miehet & Naiset	2 x 7,5 km	2 x 6 km

Taulukko 1. Kilpailumatkat.

## 2 TÄHTÄYS



Ampumahiihdon kilpailun kulku etenee niin, että esimerkiksi normaalikilpailussa lähtö tapahtuu väliaikalähtönä. Tauluun osumattomista luodeista saa aikasakon joka lisätään kilpailijan hiihtoaikaan hänen saavuttuaan maaliin. Normaalikilpailun voittaja on se, jonka loppuaika (hiihtoaika + sakot) on pienin, kun taas pikakilpailussa lähtö tapahtuu väliaikalähtönä ja ampumapaikalle pysähdytään kahdesti. Kutakin tauluun osumatonta luotia kohti kilpailijan tulee kiertää yksi sakkorinki. Kilpailijan saavuttua maaliin hän saa loppuajan ja kilpailun voittaja on se, jonka loppuaika on pienin. (Suomen ampumahiihtoliitto, 2013a)

Miesten 20 kilometrin kisa on vanhin ampumahiihtolaji, jossa kilpailijat lähtevät matkaan 30 sekunnin välein. Ampumapaikkoja on neljä, aina neljän kilometrin välein. Jokaisella paikalla on viisi taulua. Makuupaikalla taulun halkaisija on 4,5 cm ja pystypaikalla 11,5 cm. Taulun musta osuma-alue kaatuu taaksepäin kun luoti osuu siihen ja valkoinen laikka nousee osuman merkiksi mustan tilalle. (Kuvat tauluista sivulla 15.) Ampumajärjestys on makuu, pysty, makuu, pysty.

Kisoissa ampumarata muodostuu ampumapenkasta, jolta ammutaan, tauluis-  
ta, joita ammutaan, ampumapenkan ja taulujen välisestä ampuma-alueesta  
sekä ampumaradan vaara-alueesta, jolla liikkuminen on kielletty. Ampuma-  
matka on viisikymmentä metriä. (Suomen Ampumahiihtoliitto, 2013b) (Kuva  
3.)



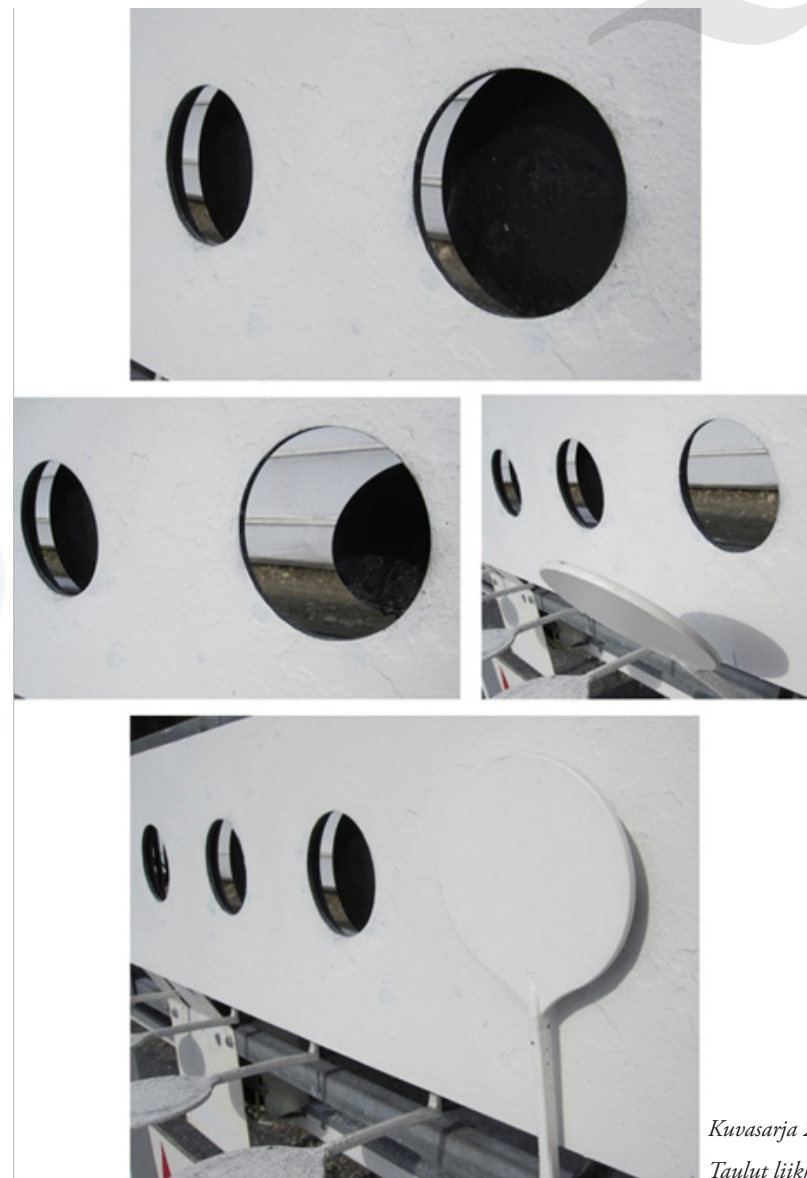
Kuva 3. Kontiolahden  
Ampumahiihtostadion.

Suomalaisen taulutekniikan kehittäjä Ilpo Kaikkonen esitteli Ylen kuvaajalle taulutekniikkaa 29.2.2012 Kontiolahden Ampumahiihtostadionilla. Ampumahiihdon osumataulu on mekaaninen, eli se toimii luodin aiheuttamalla liike-energialla. Luoti tönäisee osuessaan makuuammunnassa 4,5cm halkaisijaltaan olevan mustan taulun taaksepäin niin, että metallinen taulu nostaa kaatuessaan painollaan valkoisen lätkän osuman merkiksi taulun eteen (Kuvasarjoissa 1 ja 2 ampumataulut liikkeessä ja ampumatta/ammuttuna.) (Yle 2012).

Taulun mustaksi maalatussa osassa näkyy luodin osumakohta, jota tarkkailemalla kilpailija pystyy kohdistamaan seuraavaa laukausta paremmin. Tauluissa on tunnustin joka havaitsee kaatuneen taulun. Tämä tekniikka mahdollistaa televisiossa nähtävän reaaliaikaisen kuvannan siitä, minkälainen kilpailijan tilanne on. (Yle 2012).



Kuvasarja 1.  
Taulut.



Kuvasarja 2.  
Taulut liikkeessä.





## 2.2 AMPUMAHIIHTÄJÄ KAISA MÄKÄRÄINEN

Kaisa-Leena Mäkräinen on vuonna 1983 syntynyt Kontiolahden urheilijoiden urheilija, joka valittiin Suomessa vuoden urheilijaksi vuonna 2011. Ampumahiihto valikoitui hänen lajikseen vuonna 2003, vaikka ensimmäisen hiihtokisat hän on hiihtänyt jo 4-vuotiaana. Kaisa pitää parhaimpina saavutuksena MM-mitaleita Khanty-Mansiyskistä ja maailman cupin kokonaiskisan voittoa kaudella 2010–2011. (Kaisa Mäkräisen kotisivut, 2013)

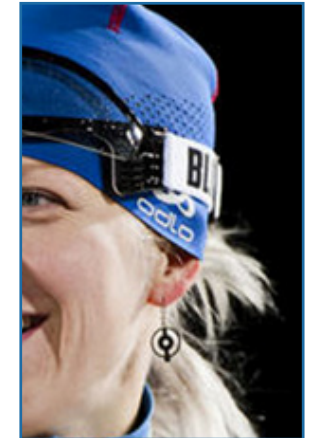
Hänen suurimpia saavutuksia ovat MM-kulta takaa-ajosta ja MM-hopea pikamatkalta 2011. Samana talvena hän voitti myös kokonais- maailman cupin sekä takaa-ajo -cupin kristallipallot. Vuoden 2012 MM-kisoissa hän sai yhteislähdöstä pronssia ja kokonaiscupissa sijoittui neljänneksi. Maailman cupissa hän on ollut korkeimmalla korokkeella neljästi, kakkonen 12 kertaa ja kolmas 10 kertaa. (Kaisa Mäkräisen kotisivut, 2013).

*Mäkräinen tunnetaan ampumahiihtäjien keskuudessa menestystensä lisäksi myös ainutlaatuisista korvakoruistaan. Ne on suunnitellut ja valmistanut Kaisan kihlattu Jarkko Siltakorpi. Maailmancupin voiton ja maailmanmestaruuden Mäkräinen valloitti hylsykorut korvissaan keväällä 2011 (Kuva 6). Talvella 2012 korvia somistivat pienoiskiväärin tähtäimestä ideoidut korut (Kuva 5) Tänä talvena Mäkräinen matkaa menestykseen viisitäpläisissä korvakoruissa, jotka kuvaavat maalitauluja (Kuva 4). (Uusi kausi, uudet korvikset 2012, 17)*

Tämän opinnäytetyön alkuperäinen idea pohjautuu Kaisa Mäkräisen käyttämiin korvakoruihin ja niiden idean muuttamista sarjatuotettaviksi korusarjoiksi yritys- ja palkintokäyttöön.



Kuva 4. Kaisan taulukorvakorut.



Kuva 5. Kaisan tähtäinkorvakorut.



Kuva 6. Kaisan hylsykorvakorut.

Ampumahiihdossa harrastajille on olemassa harjoitusaseita, mutta kilpailijoiden käyttämät aseet ovat aina henkilökohtaisia. Aseet ovat kilpailijalle itselleen muokattuja kansainvälisen Ampumahiihtoliiton sääntöjen mukaan.

Kaisa Mäkäräisen esitteli ampumahiihdossa käytettävän aseensa Yle Arenassa 8.2.2013 julkaistulla videolla. Kaisan ase on merkiltään Anschütz ja perän tukiosa on puuta, joka on suomalaista käsityönä Antero Laurosen käsialaa. Kohdistuksessa ammutaan pahvitaluihin ja aseessa olevien diopterien ”napsuilla” (Kuvassa 7 diopteri näkyvissä silmälapun edessä) kohdistetaan tarkennusta. Yksi ”napsu”, eli siirto, muuttaa aseenn kulmaa noin 2,5 millimetriä. Jokaisessa aseessa voi olla erilainen iskuri, joka panokseen osuessaan jättää siihen oman jälkensä. Iskurin jäljestä näkee, että panos on ammuttu.

Kisasuorituksessa aseessa kiinnioleva tukihihna kiinnitetään metallisella koukulla kilpailijan käsivarsinauhaan (Kuvassa 7 tukihihna kulkee etummaisen käden alta). Hihna toimii lisätukena makuuammunnassa, jolloin kilpailija ei voi nojata vartalonsa. Ennen ampumapaikalle tuloa aseesta avataan lumiläpät (edestä ja takaa), jotka suojaavat tähtäimiä lumelta. Kilpailija saa avata aseenn ammuspesän lukon vasta ammuntapaikalla.

Ammuslippailla on oma kiinnityskohtansa aseenn tukissa. Jokaisessa lippaassa on paikat viidelle ammukselle. Myös varapanostelineelle on Kaisan aseessa oma paikkansa tukissa, josta varapanokset ovat helposti ladattavissa tarvittaessa yksi kerrallaan (Kuva 8.)



Kuva 7. Kaisan ase amunnassa.



Kuva 8. Aseenn varapanosten ja ammuslippaiden paikat.

## 2 TÄHTÄYS



Käytettävä lipas sijoitetaan ammuttaessa liipaisimen eteen (Kuva 9), missä se myös matkaa kilpailun ajan ennen uutta ampumapaikkaa. Turvallisuuksien nökset vaativat, että ase on lukkoa ei saa laittaa kiinni ennen kuin ase on vaakasuorassa tauluja kohti. Lukon ollessa kiinni tähtäminen on mahdollista ja ampumisen voi suorittaa. Tähtäys tapahtuu silmäläpän kilpailijan puoleisesta takadioptrista, josta katsotaan läpi, ja josta katse ohjautuu etudioptriin.

Ampumasuorituksen kesto on kilpailijakohtaista. Monet valmistelut vievät toisilta kilpailijoilta enemmän aikaa kuin toisilta, mikä vaikuttaa kisasuorituksen kestoon. Yleensä ammunta kestää valmisteluineen noin 20–40 sekuntia. Ammunnan jälkeen lumiläpät suljetaan ja maaliin tultaessa kaikki ylimääräiset amukset kerätään pois. Mäkräinen käyttää amunnassaan kaksipuoleista, molemmat silmät peittävää, tummaa silmäläppää (Kuvasta 7 poiketen). Silmäläpän takaa kilpailija näkee vain tähtäimet, mikä helpottaa keskittymisessä ammunnoissa pelkästään omaan suoritukseen. Samankaltaiset muutokset aseissa ovat sallittuja, jotta ase olisi kilpailijalle mieleinen ja toimiva. Monia rajoitteita esimerkiksi mainosten sijoittelulle ja aseiden rakenteellisille muutoksille on kuitenkin asetettu Ampumahiihtoliiton toimesta.

Varsinaista viehätystä aseiden kanssa urheilemiseen Mäkräinen ei ole koskaan kokenut, vaan hän päätyi ampumahiihdon pariin pikemminkin haasteiden kautta, mitä ampumahiihto toi urheiluunpelkkään maastohiihtoon verrattuna. Ase on Mäkräiselle urheiluväline siinä missä sukset ja sauvat, mutta siitä pidetään erilailla huolta aarteena, jota on vain yksi kappale olemassa. (Sivut 15-16, Yle 2013.)



Kuva 9. Lipaan sijoittaminen aseeseen.



### 2.3 MATERIAALI, SEN HAASTEET JA MAHDOLLISUUDET

Päämateriaalina projektissa käytetään ampumahiihdossa käytettäviä pienoiski-väärin hylsyjä, jotka ovat Lapuan patruunatehtaan Polar Biathlon .22 mallista patruunoista. Patruunat ovat tehty kestämaan talvisia olosuhteita, että niiden toiminta olisi ampumahiihtäjille parasta mahdollista myös kovalla pakkasella (Kuvat 10 ja 11). (Yle 2013.)

Tähän opinnäytetyöprojektiin hylsyjä on vapaasti saatavissa käytettyinä Kontiolahden ampumahiihdistadionilta, mistä myös käyttämäni hylsy ovat peräisin. Pienoiskivääreissä käytettävä reunasytytteinen patruuna koostuu hylsystä, nallimassasta, ruutipanoksesta ja ammuksesta. Keski- ja reunasytytteisen patruunan ero on se, ettei reunasytytteisissä ole erillistä nallia, vaan nallimassa on puristettu hylsyn onton reunan sisälle. (Wikipedia 2013).

Käytetyistä patruunoista jää jäljelle hylsy, jossa tärkeää asiakkaalle tässä projektissa on se, että niiden kannassa näkyy ampumisesta tullut iskurin jälki, joka saa patruunan ruutipanoksen ja nallimassan räjähtämään ja luodin lentämään.

Käyttämäni hylsy on muovattu messingistä. Messinki sopii hylsymateriaaliksi hyvin, koska sillä on hyvä korroosionkesto. Messinki on kuparin ja sinkin seos, jossa on jopa 50 % sinkkiä ja usein pieniä määriä muita seosaineita. Lyijyvapaa messinki sopii plastista muodonmuutosta vaativaan työseen, kuten esimerkiksi juuri hylsyjen muovaamiseen. (Metallcenter, 2013.)

Messinki ei kestä sääolosuhteita ikuisesti. Käytettyjen hylsyjen maassaoloaikaa on hankala arvioida, joten joissakin saamissani ja käyttämissäni hylsyissä on

merkkejä hapettumisesta eli korroosiosta. Metallin korroosiolla tarkoitetaan sen hidasta syöpmistä, joka aiheutuu metallin pintaan kohdistuvasta kemiallisesta ja sähkökemiallisesta vaikutuksesta (Antila ym. 2009, 201).



Kuva 10. Ammuttava panos.



Kuva 11. Lapuan Polar Biathlon -patruuna.



Patruunoissa on erilaisia kantoja, jotka ovat valmistajien valitsemia. Kannassa ei välttämättä ole kuviota ollenkaan. Valmistaja voi merkitä omat patruunansa valitsemallaan kuviolla. Kuviolla ei kuitenkaan käytössä ole minkäänlaista merkitystä, vaan ammuttaessa ainoastaan patruunan koolla on väliä. Valmistaja pystyy kuitenkin erottelemaan esimerkiksi erilaisiin olosuhteisiin tarkoitettut patruunat erilaisilla kantakuvioilla, jolloin ne on helpompi tunnistaa myös käyttäjän toimesta. (Mäkräinen henkilökohtainen tiedonanto 17.4.2013)

Käytän oikeasti ammuttuja hylsyjä opinnäytetyössäni, koska niissä on asiakkaalle tärkeä iskurin jälki, vaikka materiaali ei aina ole aivan puhdasta. Jos iskurin jäljellä ei olisi merkitystä, puhtaita käyttämättömiä hylsyjä olisi voinut hankkia esimerkiksi patruunoita valmistavalta Nammo Lapua Oy:ltä, joka valmistaa ampumahiihtäjien käyttämät patruunat.

Hylsyissä haasteena on värimaailmaltaan yksipuolinen ja mahdollisesti osaltaan hapettunut messinki. Myös hopeajuotteen käyttäminen messingin kanssa voi tuoda haasteita, esimerkiksi väri vaihtelun ja syöpymisen. Ongelman voisin korjata käyttämällä kuparisekoitteiden juottamiseen paremmin tarkoitettulla Fosfori-kupari-hopea-juotteella, jolla on edullisempi juote kohteisiin, joihin ei vaadita korkeampaa hopeapitoisuutta. (Impomet Oy, 2013) Korkea hopeapitoisuus ei olisi välttämätön valmistettavissa koruissa, sillä päämateriaalina käytetään kuitenkin messinkiä niin hylsyinä kuin koruja tukevissa levyissä ja mekaniikassa.

Yhtenä haasteena käytetyissä hylsyissä on niissä tapahtuva korroosio. Toisaalta haasteen muuntaminen mahdollisuudeksi on käyttää hylsyn hyvänä pysyneet osat ja hylätä huonot. Hylsillä on kuitenkin useita osia, joita voi käyttää koru-

jen elementteinä. Messinki on hyvin muovattavissa oleva materiaali, joten käytännössä hylsystä saa tehtyä vaikka lankaa. Olen kuitenkin projektissa vapaa käyttämään muitakin materiaaleja kuin pelkästään hylsyjä esimerkiksi solmio-neulan mekaniikassa, kunhan hylsy on korussa esillä ja käytettynä materiaalina. Olen myös muotoilussa vapaa jättämään hylsyn joko kokonaisuudessaan esille tai vaikka muovata käytetty materiaali miltein tunnistamattomaksi.

Messinki on myös pinnoiltaan muovattavissa, joten erilaiset mattaukset, harjaukset ja pinnoitukset ovat mahdollisia. Mahdollisuutena on esimerkiksi hopeoinnilla tai kultauksella yhtenäistetty korujen värimaailmaa ja esimerkiksi voittajan korun erottaminen toiseksi tulleen korusta. Hopeointi myös peittäisi samalla messingin ja hopeajuotteen välisen värieron. Samalla pinnoitteet, kuten hopeointi ja kultaus estäisivät messingin liikahapettumista käytössä, mutta toisaalta molemmat ovat poiskuluvia käytössä, jolloin koruja joutuisi huoltamaan ajan saatossa. Myös messingin värjäytymiseltä suojaava lakkapinta kuluisi käytössä, jolloin messinki pääsisi paikoitellen tummumaan. Messinki on kuitenkin myös helposti liitettävissä esimerkiksi juottamalla tai lenkeillä hopeaan ja muihin materiaaleihin, jolloin avautuu taas uusi ulottuvuus muotoilun mahdollisuuksia.



### 3 LIIP AISIMELLA

Tässä kappaleessa käsitellään yleisesti kierrätysmateriaalia korumuotoilussa. Alaotsikoissa benchmarkataan kierrätysmateriaalin käyttöä ja tarkastellaan suomalaisen koruvalmistaja Laura Saarivuori-Eskolan kierrätyskoruja, sekä selvitetään, kuinka hylsyjä on käytetty kierrätyskorumuotoilun materiaalina.

*Siinä sitä sitten luovuutta ja taitoa tarvitaankin, kun lajitellaan, esikäsitellään, säilötään, kehitellään tuote, muunnetaan materiaali, yhdistetään vanhaa kierrätettyä ja uutta ostettua toisiinsa ja saadaan vieläpä käyttökelpoisia, taiteellisia, ja leikkimielisiä tuotteita arkielämän iloksi (Iivonen 2000, 12).*

Käytetyn materiaalin uusiokäytössä minua muotoilijana kiehtoo sen tuoma tarina toteutettavaan tuotteeseen, sekä sen tuomat haasteet, mahdollisuudet ja rajoitukset jalometallin rinnalla. On hienoa luoda jotain uutta ja odottamatonta jo käytetystä ja hylätystä, vaille uutta käyttöä olevasta materiaalista. Muotoilufilosofiani keskittyy kierrätetyn materiaalin arvon nostamiseen ja yhdistämiseen arvokkaisiin metalleihin.

Nykyään kierrätetystä materiaalista valmistettu tuote ei enää näytä kierrätetyltä tai ”halvalta”. Monista materiaaleista saa näyttäviä kokonaisuuksia yksinkertaisilla asioilla, kuten kiillottamisella tai esimerkiksi liittämällä se toiseen materiaaliin. Monissa esineissä kierrätys ja kierrätettävyyden ovat myös kantavana ajatuksena, mutta juuri kierrätetty materiaali ei näy päällepäin vaan on esineen rakenteissa. Asiakkaalle valmistettavissa koruissa on hyvin tärkeää, että korut eivät näytä halvoilta ja kierrätetyiltä, vaan tasokkailta, kekseliäiltä koruilta, joissa kierrätetty hylsy voi olla hyvinkin esillä.

Korussa materiaalia on pidetty esteettisenä määreenä, joka on nojautunut joko materiaaliapurismiin tai materiaaliromantiikkaan. Materiaaliuskollisuus on ollut pitkään korun tekemisen kulmakivi, sillä sen kautta materiaali on ollut tärkeä tekijä arvotettaessa korun esteettisiä ja yhteisöllisiä merkityksiä. Elinympäristölle harvinainen luonnonmateriaali tai ajallisesti ja/tai fyysisesti kaukaisen kulttuurin jäänne ovat olleet korun materiaalivalikoimissa etusijalla. Materiaaliuskollisuuden nimeen vannovat käsityöläiset ovat jatkaneet alkupeäräiskansoilta ja varhaisilta korkeakulttuureilta omaksuttua käsitystä oikeista työstötavoista ja materiaalien pyhydestä. (Ikonen, 2000a)

Vaikka kaukaiset materiaalit ovat olleetkin materiaalivalikoimissa etusijalla, tässä työssä mennään juuri päinvastoin ja valmistetaan koruja ampumahiihtäjille juuri niin läheisestä materiaalista kuin se harjoituksissa ja kilpailuissa voi olla. Työn ideana onkin saada läheisestä, arkisesta ja monesti ajattelemattomasta asiasta näyttäviä koru- ja palkintokokonaisuuksia.

Myös ”arvottomia” materiaaleja, verrattuna esimerkiksi kultaan ja hopeaan, olivat ne kierrätettyjä tai ei, on käytetty siitä hetkestä kun ihminen ensimmäistä kertaa teki reiän simpukankuoreen tai etsi höyheniä tehdäkseen niistä talismaanin osan. Ensimmäisiä merkkejä korukäytöstä on jo 90 000 vuoden takaa. Materiaaleja kuten rautaa ja muovia on käytetty menneisyydessä pukukoruissa jäljittelemässä kalliimpia materiaaleja, jotka jäivät kuitenkin omaperäisenä niiden varjoon. Jopa nykypäivänä korun tunnearvo ja persoonalliset mielleyhtymät voivat tehdä korusta arvokkaamman käyttäjälleen kuin sen myyntihinta. (Murphy 2009, 9.)

Aiemmin korussa käytettyjen melkein ikuisten materiaalien, kuten jalokivien ja kullan tilalle ja rinnalle, ovat tulleet lyhytikäiset, arkiset ja usein myös erikoiset ma-

### 3 LIIP AISIMELLA



teriallit. Samoin tekniikoita on kehitetty uusien materiaalien käyttöön sopiviksi. (Korutaide, Tuhkaa ja timantteja 2012.)

Käytetty esine mukautuu kekseliäissä käsissä uudelleen käytettäväksi esineiksi. Esimerkiksi Margaux Lange käyttää Plastic Body Series – korusarjassaan hyödykseen kaikille tuttujen Barbien muoviosia korujensa osina hopean ja värillisten muovien kanssa. Langen korusarja on tuotosta hänen intohimostaan käyttäen uudelleen massatuotettuja materiaaleja käsintehdyiksi, käytettäväksi taidekoruiksi. Korut tutkivat ja juhlivat Langen omaa ja popkulttuurin suhdetta niinkin ikoniseen asiaan kuin Barbie. (Lange 2013)

Langen korut ovat hyvä esimerkki käytetyn materiaalin tuomisesta designesineeksi. Muoviset lelujen osat eivät ole ehkä ensimmäinen ajatus korumateriaaliksi, mutta Lange on pystynyt saamaan materiaalin uudenlaisen otteen ja tarinan. Esimerkiksi kuvassa näkyvä koru on valmistettu kahdesta nukesta ja kolmesta osasta, luoden hellyttävän tarinan osien välille.

Hylsyä voidaan verrata Barbeista otettuihin muovikohtiin sillä, että molemmat ovat olleet käytössä. Barbie on kuitenkin ollut enemmän esteettinen ja pitkäaikaiseen käyttöön tarkoitettu, kun taas hylsy on vain väline, jolla panos pysyy kasassa ja luoti saadaan kulkemaan oikeaan paikkaan. Samalla lailla molempiin esineisiin kuitenkin liittyy käyttäjälleen muisto esineestä; tarina kulkee käyttäjästä koruun.

Ekologisuus ja globaali vastuuntunto ovat viimeaikoina nousseet enemmän esille niin suurien tehtaiden sarjatuotannossa, kuin uniikissa korumuotoilusakin. Ekologinen esteettisyys liittyy käsitteisiin, kuten tavaroiden kestävyys,

tarvittavien luonnonvarojen laatu ja määrä, sekä kuluneen ja käytöstä poistuneen tuotteen kierrätettävyys (Haapala ym. 2006, 35).

Myös vastuuntuntoiset kuluttajat kääntävät katsettaan enemmän ekologisiin vaihtoehtoihin korumuotoilussa ja hankkivat tietoisuutta materiaalien lähteistä. Tässä opinnäytetyössä onkin tarkoitus tarkastella poisheitettyä ja uudelleen kiertoon otettua materiaalia. Materiaalista luodaan muotoilemalla tuotesuunnittelun perusteilla tavallisesta, jopa arkipäiväisestä, materiaalista erityisiä koruja, erityisellä ajatuksella asiakkaan toiveiden ja mielenkiintojen mukaan.

Kestävän kehityksen periaatteet kiehtovat minua sen lisäksi, mitä kierrätetty ja käsitelty materiaali tuo tuotesuunnittelulle. Ne lisäävät kiinnostusta opinnäytetyöprojektin toteuttamiselle entisestään. Käytetty materiaali tuo muotoiluhaasteen valmiilla muodolla ja materiaalilla. Materiaalista riippumatta muotoilu ja käsityö idean toteutuksessa tulisi yhdistyä, jotta koru olisi merkityksellinen ja arvokas.



Kuva 12. Margaux Langen Barbien osista tehty koru.

Joonas Turunen toteaa opinnäytetyössään (Turunen 2006, 2) kuinka koruja valmistetaan usein lähinnä kullasta ja hopeasta, ja kuinka korujen arvo koetaan lähinnä niiden materiaalien kautta mitä niihin on käytetty, vaikka eri materiaalien käytöllä saavutettaisiinkin sävykkyyttä ja mahdollisuuksia erilaisten merkityssisältöjen ilmaisemiseen.

Kierrätysmateriaali ja materiaalin uusiokäyttö tuo mukanaan tuotteen aikaisempaa tarinaa ja viestiä siitä, kuinka kaikki tavara ei ole kertakäyttökulttuurin kourissa. Uusien kulutusvalintojen vaikutuksen tiedostavien ihmisten tullessa markkinoille, korun tekijöille ja suunnittelijoille nousee uusia mahdollisuuksia ja haasteita (Turunen 2009, 6.), jollaiseen väliin itekin pyrin tällä projektilla ja materiaalin uusiokäytöllä.

*Arvottomien materiaalien käyttämisellä korussa ja jalometallin jättäminen pienempään osaan voidaan saavuttaa sekä ekologisia, että muita eettisiä arvoja. Kalliin jalometallin jättäminen pienempään osaan voi korostaa itse jalometallia-kin, jolloin myös sen merkitys voi korostua.* (Turunen 2009, 13.)

Kierrätysmateriaaleista koruja valmistavia yrityksiä on jo paljon, ja aiheen käsittely onkin noussut muotoilun pinnalle. Markkinoille tulevista uusien yritysten koruista näkeekin, kuinka kierrätysmateriaali voi olla korun pääosassa ja jalometalli vain yksityiskohta korun mekaniisissa, jolloin eri materiaalit luovat uusia merkityksiä. Kierrätetystä materiaalista valmistettu koru luo myös katsojalle viitteitä kantajansa ajatusmaailmasta.



#### 3.1 LAURASE – KIERRÄTYSMATERIAALIN KÄYTTÖÄ KORUMUOTOILUSSA

Suomalaisista käsityöläisistä ja koruntekijöistä löytyy esimerkiksi vanhoja kolikoita ja aterimia korumuotoilussaan hyödyntävä Laura Saarivuori-Eskola. Laura valmistaa omannäköisiä ekologisia koruja käyttäen mahdollisimman paljon erilaisia kierrätysmateriaaleja. Hän etsii oivalluksia ja pyrkii antamaan materiaalille tilaa. (LauraSe, 2013)

Lauran koruissa korostuu tunnetut, monien käyttämät nostalgiset esineet. Hänen valmistamanaan saa esimerkiksi perintönä saaduista aterimista korusarjan käyttöön, tai vaikkapa oman syntymävuoden aikaisen pennin tai markan koruna käyttöön. Kuvasarjassa 3 näkyy Lauran valmistamia penneistä tehtyjä riipuksia ja lusikoista tehtyjä sormuksia. Koruissa näkyy selvästi, kuinka kierrätetty materiaali on uusiokäytössä, eikä sitä ole muokattuliian tunnistamattomaksi. Materiaalin tarina ja tunne säilyy, kun sitä ei piilotella minkään rakennelman sisään, tai pillkota liian pieniksi palasiksi.

Toisaalta koruun voi tuoda lisäarvoa se, että siinä ei ole kuin aavistus tunnistettavaa kierrätettyä materiaalia, jolloin sen arvo ei määräydy materiaalin vaan korun muodon ja kokonaisuuden mukaan. Korulle voi tuoda yllättävää lisäarvoa se, että kantaja saa ostotilanteessa tai vaikkapa tuoteselosteesta tietää, että muodon takana onkin materiaali, jonka sitten näkee ja tunnistaa käytettynä tuotteesta. Käyttäjälle voi tuntua tärkeältä se, että kannettu sanoma tai tarina ei välttämättä näy ulospäin ilman tarinan kertomista.



Kuvasarja 3.  
LauraSe -kierrätys-  
koruja.



### 3.2 HYLSYJEN KÄYTTÖ KORUMUOTOILUSSA

Monien muiden käytettyjen materiaalien ohella hylsy ovat löytäneet harrastajien korutarvikkeeksi. Erilaisia hylsyistä tehtyjä korumalleja onkin esillä internetissä myynnissä suomalaisten ja ulkomaisten käsityöharrastajien toimesta.

Hylsyjen monipuolisuus on otettu huomioon koruja valmistettaessa. Niitä on muun muassa käytetty kokonaisina, aukisahattuina, pelkkinä pohjina ja niitä on esimerkiksi täytetty höyhenillä, helmillä tai kivillä (Kuva 14). Monissa koruissa käytetään pää-elementtinä hylsyjen kantoja, joihin on jopa istutettu kiviä, joko hylsyn ulkopinnalle tai sisäpinnalle (Kuva 15 ja kuvasarja 14, sivu 26). Pyöreä muoto ja iskurin pehmeämetallinen osuma-alue isommissa kaliibreissa onkin sopivasti hylsyn keskellä ja helposti poistettavissa.

Kanta on hylsystä tunnistettavin osa, koska siitä löytyy ominainen ympyrämuoto sekä usein myös hylsyn tai siihen ladattavan patruunan, sekä sen valmistajan tiedot. Useat hylsy ovat uudelleenladattavia, joten hylsyn kannassa on tärkeitä tietoja, jotka jäävätkin koruntekijöiden käsissä esille. Kanta voi monipuolisesti käyttää yksinään ja esimerkiksi istutettuna sormukseen (Kuva 13). Koruissa on nähtävillä myös se, että hylsy toimii kokonaisuudessaan esimerkiksi kivien istutusalueena, tai sen läpi voi esimerkiksi pujottaa ketjuja, lankoja tai muita pieniä yksityiskohtia.

Hylsyjä koruksi muuttaneet ovat pääasiassa käyttäneet isomman kaliiberin hylsyjä, kuin pienoiskivääriin. Kanta onkin tunnistettavin osa hylsyä ja sitä käytetäänkin eniten korujen aiheena. Pienemmät, käyttämäni pienoiskivääriin hylsy ovat kertakäyttöisiä ohuen materiaalina vuoksi.



Kuva 13. Hylsynkantasormus.



Kuva 14. Hylsyriipus.



Kuva 15. Hylsy kalvosinnapit.

### 3 LIIP AISIMELLA



Joissakin koruissa hylsy on enemmän piilotettu korun muotoon. Januinely Jenin Jeni Benoksen (Kuvasarja 4.) koruissa esimerkiksi hylsy sahattu auki ku-  
kan muotoon ja kanta on jätetty korun takapuolelle, jolloin korussa käytetty materiaali ei ole niin selkeästi esillä.

Myös muita aseaiheisia, mutta ei suoraan hylsyistä, tehtyjä koruja löytyy mark-  
kinoilta muun muassa Kaisa Mäkräisen ampumahiihtoon liittyvistä tähtäin-  
ja ampumatauluaiheisista korvakoruista. Myös Jessica Riksmän on suunnitel-  
lut tähtäin – aiheisen Focus -korusarjan Paletti Jewelrylle (Kuva 16).

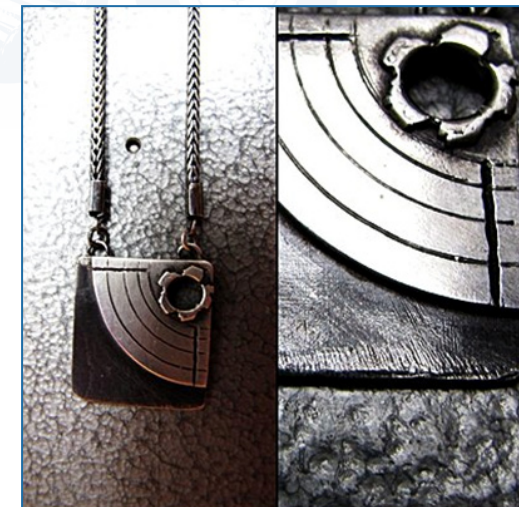
Ammunta-aiheisen korun on suunnitellut myös Ilmajokelainen korumuotoi-  
lija Jenni Köykkä. Hänen rouhea, tummennettu hopeinen Osuma –korunsa  
kuvaa ammuttua taulua johon luoti on repinyt jäljen (Kuva 17).



Kuvasarja 4. Jeni Benos hylssykoruja.



Kuva 16. Focus -sarjan kalvosinnapit



Kuvasarja 5. Jenni Köy-  
kän Osuma -riipus.

## 4 AMMUNTA

Tässä kappaleessa tutkitaan yleisesti palkintojen ja liikelahjojen ominaisuuksia, sekä liikelahjan antamisen kulttuuria ja etikettiä. Alaotsikoissa selvitetään urheilumaailman palkintokulttuuria ja tarkemmin Kontiolahden Ampumahiihtostadionin antamia palkintoja. Tutkin liikelahjojen ominaisuuksia ja etikettiä opinnäytetyöprojektissani, koska asiakastyöhön kuuluu laajennetusti myös Kontiolahden Ampumahiihtostadionilla myytävien kisakorujen sekä henkilökunnalle annettavien liikelahjojen miettiminen annettavien palkintojen jatkoksi.

Vaikka liikelahjoina annettavien korujen ja palkintoina annettavien korujen arvotasot, arvomaailma sekä antotilanne ovat aivan erilaiset, on joitakin yhtymäkohtia otettava huomioon molempiin kategorioihin samaan sarjaan kuuluvia koruja suunniteltaessa. Yhtään palkintoa väheksymättä sitä rinnastamalla liikelahjaan, on ajatuksen tasolla molemmissa hyvin paljon samanlaista.

Samankaltaisuuksia liikelahjalla ja palkinnolla ovat:

- >> Palkinnon/lahjan antajalleen tuntematon saaja (ei henkilökohtainen lahja tutulle)
- >> Yritys/yhdistys lahjan/palkinnon antajana
- >> Hyvän liikelahjan ominaisuudet pätevät myös hyvän palkinnon ominaisuuksiin. (Taulukko 2, sivu 26.)

Molemmissa, niin palkinnon kuin lahjan antamisessa, on otettava huomioon se, että antaja ei välttämättä tunne henkilöä, jolle lahja tai palkinto annetaan, jolloin sen täytyy olla niin yleismaailmallinen, ettei se esimerkiksi loukkaa mi-

tään kulttuuria. Samalla lailla molemmissa on yritys/yhdistys lahjan/palkinnon antajana, jolloin annettavat lahjat ja palkinnot ovat hankittuna jo ennen, kuin niiden saajasta on tietoa. Tämä myös johtaa siihen, että palkinto tai lahja ei välttämättä ota suoraan henkilön sukupuolta, tai esimerkiksi henkilökohtaisesti saajan mielenkiinnot tai harrastukset huomioon. Toisaalta useilla yrityksillä on miehille ja naisille erilaiset liikelahjat, samoin kuin palkinnoissakin voidaan erotella esimerkiksi ampumahiihdossa naisten ja miesten sarjojen palkinnot. Kaikki edellä mainitut asiat täytyy ottaa huomioon molempien esineistöjen suunnitteluprosesseissa ja ominaisuuksia hioessa.

Liikelahjoja on annettu yritysten sisällä ja yrityksistä asiakkaille, yhteistyökumppaneille tai toisille yrityksille aina, kuten myös palkintoja kisojen voittajille. Vain lahjaksi sopivat aiheet, paikat ja päivämäärät muuttuvat eri kulttuurien kesken. Liikelahjaa ja palkinnoksi suunniteltavia korukokonaisuuksia suunnitellessa on hyvä muistaa, että jotkut korut edustavat esimerkiksi surua, tai vaikkapa asevertaus voi olla loukkaavaa joissain kulttuureissa. Suuremmissa mittakaavassa virhe voi olla myös antaa toisessa kulttuurissa tabuna pidettäviä asioita, kuten alkoholia islamilaisessa maassa. Myös jotkut materiaalit saattavat olla hyvin erilaisessa arvossa ja uskossa kulttuurien välillä. Liikelahjan antaminen voi olla myös tavanomaisia toiselle kulttuurille, kun taas toisessa kulttuurissa samanlainen lahja voi olla hyvin loukkaava. Liikelahjojen tuleekin olla hyvin kansainvälisiä, jotta ne sopisivat minkä tahansa kulttuurin edustajalle, joka asiakkaana tai yrityksessä tulee vastaan.

Lahjoissa ei arvosteta vain ajatusta, vaan lisäksi on tunnettava maan tavat. Lahja sinänsä ei välttämättä ole lahjan antamisessa merkittävää, vaan antamiseen liittyvä ajatus. (Mikluha 2000, 20) Varsinkin kuolemaan ja suruun liittyvät



mielleyhtymät on tiedettävä, koska niistä muistuttavat esineet koetaan erittäin kielteisinä. Suomessa lahjoja annetaan ja vastaanotetaan ilman, että niihin koetaan liittyvän mitään salaisia viestejä tai vertauskuvia. (Mikluha 2000, 38)

Korumuotoilussa, jossa asiakkaat ja myös lahjan saajat sijoittuvat maapallon ympäri, on muistettava pitää liian arat aiheet pois annettavista tuotteista. Suomalainen lahjakäytäntö on, verrattuna kaukaisten kulttuurien rituaaleihin, helppo. Silti Suomessa lahjan antaja on usein ymmällään; lahjalla halutaan ilahduttaa ja antaa miellyttävä ja myönteinen kuva itsestä, mikä ei aina ole helppoa. Huonosti harkittu tai väärässä paikassa annettu lahja voi saada aikaan päinvastaisen vaikutuksen kuin halutaan. Vieraissakaan kulttuureissa antaminen ja saaminen eivät ole mitättömiä asioita. Lahjojen antamisen säännöt on tiedettävä ja niiden mukaan on elettävä. Lahjan antajaa saattaa huolestuttaa, että lahjan tarkoitus ymmärretään väärin, että tahattomasti loukataan kulttuuria, tai sen koetaan velvoittavan esimerkiksi vastalahjaan. (Mikluha 2000, 17)

Toisen kulttuurin edustajaa voidaan tahattomasti loukata, jos esimerkiksi lahjan symbolista merkitystä kyseisessä kulttuurissa ei tunneta. Ristiriitaisia tilanteita voivat aiheuttaa muun muassa lahjan neutraalius, muodollisuus, henkilökohtaisuus ja luonne. (Mikluha 2000, 19)

Yrityksen liikelahjan ideana on pitää tuotteen tai yrityksen nimi asiakkaan mielessä sekä muistuttaa esimerkiksi hyvästä suhteesta ja antaa siten lisäpotkua yrityksen myyntiin. Näkyvä liikemerkki voi olla tarpeeton, joka luotaantyöntävä, koska lahja-asioissa liikutaan pitkälti alitajunnan ja mielikuvan varassa. Liikemerkki yleensä piilotetaan esineen pohjaan, upotetaan yrityksen käyttämään värimaailmaan, piilotetaan pakkaukseen tai jätetään kokonaan pois. (Mikluha

2000, 43) Joissakin lahjoissa on hyväksyttävää olla yrityksen logo, mutta sen täytyy olla tyylikkäästi painettu tai kaiverrettu. Logo voi joissakin maissa muuttaa lahjan muistoksi, joten logo tuotteessa ei välttämättä aina ole huono asia. Tässä projektissa logon ja tuotteiden tarinoiden asemointia mietitään kolmannessa asiakaspalaverissa.

Esimerkiksi Meksikossa hopeiset korut koetaan soveltuviksi vain turisteille. Sen sijaan norjalaiset arvostavat hopeaa samalla kunnioituksella kuin kiinalaiset kultaa. Virossa sormuksen antaminen merkitsee toisen omistamista. Italiassa rintakoru puolestaan viittaa suruun, joten hyvän mielen liikelahjana sellainen ei ole soveltuva. Chilessä taas pukukorut eivät ole soveltuvia lahjoja, sillä Chilessä paikalliset käyttävät usein vain aitoja koruja. (Mikluha 2000, 50).

Kirjassaan Mikluha (s.42–43) luettelee hyvän ja huonon liikelahjan ominaisuuksia, jossa korostuu, kuinka hyvää liikelahjaa kuvaa parhaiten sanonta ”pieni asia, jolla on sisältö”. Liikelahjan huonoiksi ominaisuuksiksi Mikluha listaa epäkäytännöllisyyden, rihkaman, massatuotteen, tarpeettomuuden, hinnan ja erikoisuuden, liian henkilökohtaisuuden, vastaanottajan aliarvioimisen, kilpaillevien yritysten samankaltaisuuden sekä ”jippoilevuuden”, millä tarkoitetaan sitä, että esineessä on jokin idea takana, mikä ei välttämättä nouse esille heti ensimmäisellä silmäyskerralla.

Seuraavaksi hän listaa hyvän liikelahjan ominaisuuksia, joita ovat muun muassa saajan kiinnostukset ja harrastukset huomioonottava, käytännöllinen, idean omaava, älykäs, omintakeinen ja omaleimainen, tyylikäs, riittävän neutraali, aito tuote (ei jäljitelmä), kunnon materiaaleista tehty (laadukas ja kestävä), yritystä hyvin edustava (yrityskuvaa sivuava) sekä pitkäksi aikaa mieleen jäävä.



Ulkomaille matkustavan tai ulkomaalaiselle annettavan lahjan ominaisuuksiksi mainitaan hinta (ei saa olla kallis, mutta oltava laatutavara), ainutlaatuinen tai vastaanottajan maassa vaikeasti saatava, muistuttaa antajan kotimaasta, on käytännöllinen tai hyödyllinen, sekä että se on kevyt kuljettaa (pieni, vähän tilaa vievä, rikkoutumaton.) (Taulukko 2).

Tässä opinnäytetyöprojektissa asiakkaalle toteutettavat prototyypit suunnitellaan ja muotoillaan käyttökörksi. Korujen ominaisuuksista on tärkeää, että korusarjasta on muokattavissa palkintokorut voittajalle, toiseksi tullee, kolmanneksi tullee, neljänneksi kuudenneksi sijoittuneille, sekä liikelahjoiksi ja myyntikörksi soveltuvat versiot. Muotoiluhaasteena on erottaa voittajan korut asiakkaille myytävistä tuotteista, kuitenkin niin että voittajan käyttämää korua ei ihmetellä että ”miksi sinulla on mitali kaulassa”. Palkinnon saajan tulisi voida käyttää korua niin, että sitä ei suoraan yhdistettäisi saatuun palkintoon.

Korulle käytettävyyys tuo muotoilullisen lisähaasteen. Koruja suunniteltaessa on vaikea arvioida kilpailijan tarvetta korulle, joka on valmistettu hänen käyttämästään materiaalista. Suunnittelussa tulee ottaa huomioon monet tyylit ja mieltymykset, jolloin korut kävisivät mahdollisimman monelle.

Mikluhan luettelemat ominaisuudet ovat hyvin tärkeitä ja ne kannattaakin huomioida koko suunnitteluprosessin ajan. Tiedostan ja vältän suunnittelusani liikelahjojen yleisiä kompastuskiviä ja tarkennan ajatusmaailmani lähemmäs hyvän liikelahjan tunnusmerkkejä, sillä palkinnoksi annettava koru tai esine on yhtäläillä kansainvälinen ja sen tulee sopia erilaisille asiakkaille.

LIIKELAHJOJEN OMINAISUUDET	
+ HYVÄT +	
>> Saajan kiinnostukset ja harrastukset huomioonottava	
>> Käytännöllinen	
>> Idean omaava	
>> Älykäs	
>> Omintakeinen ja omaleimainen	
>> Tyylikäs	
>> Riittävän neutraali	
>> Aito tuote (ei jäljitelmä)	
>> Kunnan materiaaleista tehty (laadukas ja kestävä)	
>> Yritystä hyvin edustava (yrityskuvaa sivuava)	
>> Pitkäksi aikaa mieleen jäävä	
- HUONOT -	
>> Epäkäytännöllinen	>> Tuotteen erikoisuus
>> Rihkama	>> Liian henkilökohtainen
>> Massatuote	>> Vastaanottajan aliarvioiva
>> Samankaltainen kilpailevien yritysten kanssa	>> Tarpeeton
>> Liian kallis / liian halpa	>> ”Jippoilevuus”
ULKOMAILLE (Matkustavalle tai ulkomaalaiselle annettavan ominaisuudet)	
>> Hinta (Ei saa olla kallis, mutta tulee olla laatutavara)	
>> Ainutlaatuinen tai vastaanottajan maassa vaikeasti saatavissa	
>> Muistuttaa antajan kotimaasta	
>> On käytännöllinen ja / tai hyödyllinen	
>> On kevyt kuljettaa (Pieni, vähän tilaa vievä, kestää kuljetusta)	

Taulukko 2. Liikelahjojen ominaisuudet.



#### 4.1 URHEILUMAAILMA

Urheilumaailmassa annettavia palkintoja ja osoituksia sijoituksista ei suoraan luetella liikelahjoiksi, mutta niihin pätee hyvin samankaltaiset säännöt kuin Mikluhan luettelemat, palkintoja yhtään väheksymättä.

Urheilumaailmassa olemme tottuneet näkemään lajeille tyypillisiä palkintoja, jotka ovat vakiintuneet palkintojen antajille muistuttamaan maassa tai kaupungissa toistuvasti käydyistä kisoista. Urheilumaailman palkintopalleilla nähdäänkin usein kukkien lisäksi ja pelkistettyjä tai hyvin monimuotoisia esineitä, jotka voivat liittyä hyvin suoraan lajiin mistä palkinto saadaan. Kukat ovat hyvin yleinen palkintoaihe, joka annetaan monessa lajissa myös itse palkinnon tueksi. Palkintojen koko myös muuttuu sen mukaan, minkä tasoinen kisa on kyseessä: Suuremmissa kisoissa, kuten maailmanmestaruuskisojen osakilpailussa voi kilpailun voittaessa saada vain kukkia ja lisäksi pienen tuotepalkinnon, mutta itse kokonaiskilpailun voittajalle annetaan suuri pokaali tai designesine ja sen lisäksi kukkia.

Miesvaltaisessa lajissa, kuten jääkiekossa, parhaana pelaajana palkittu saa sponsorilta tuotelahjan, mikä on usein laadukas kello tai kynä. Koko joukkueen saamat palkinnot ovat usein yhtenevät mitalit, mutta laajojen turnauksien voittona käytetään kiertävää pokaalia, johon kaiverretaan voittaneen joukkueen nimi edellisten voittajien joukkoon. Muun muassa Formula 1 kilpailuissa on koreiltu palkintopallilla suurilla lasiveistokset, lautasilla ja pokaaleilla (Kuva 17). Joissakin kisoissa on annettu myös tunnistettavasti osakilpailun rataa kuvaava pokaali, jotta ei jäisi epäselväksi, mistä kisasta voitto on tullut. Formuloita ja Ampumahiihtoa yhdistää näyttävät palkinnot jotka ovat Saksalaisen Joska Kristallin valmistamia.

Kaisa Mäkäräisen mukaan Italiassa maailmancupin kilpailuissa on aina annettu palkinnoksi eri mittaisia Joskan lasipystejä (Mäkäräinen henkilökohtainen tiedonanto 17.4.2013). Kaisa lisäsi myös, että huomaa kyllä järjestäjien budjettien pienentyneen tai palkintojen kallistuneen, kun samojen kilpailuiden samoista sijoituksista saa nykyään paljon pienemmät palkinnot. Aikaisemmin pokaaleissa oli jopa sähköt ja ledivalot, nykyään pokalit ovat puolta pienempiä. Toisaalta tutun palkinnon kanssa on myös jaettu esimerkiksi paikallisen keramikon tekemiä tuotteita, jotka ovat paikallisuutensa takia arvokkaita palkinnon saajalle. Kisoissa, joissa on paljon yleisöä paikalla, on myös panostettu palkintoihin enemmän. Kaisa kertoi myös, että vuoden 2011 maailmanmestaruus kisoissa oli palkintona lasinen ampumahiihtäjäfiguuri, kuten myös Venäjän maailmanmestaruus kisoissa oli voolukivijalkaan valettu ampumahiihtäjä. Monessa paikassa on haluttu, että laji näkyy myös palkinnossa.

Kaisa kertoi myös, että hänkin on saanut koruja palkinnoksi vuonna 2010 Östersundissa. Silloin palkinona oli paikallisen suunnittelijan korusetti, johon kuului rannekoru ja nahkaremissä ollut kaulakoru. Myös miehet saivat kisoista korun palkinnoksi. (Mäkäräinen henkilökohtainen tiedonanto 17.4.2013).



Kuva 17. Formula 1 -palkinto.

## 4.2 PALKINTOKULTTUURI KONTIOLAHDELLA

Ensimmäisessä asiakastapaamisessa selvitin, minkälaisia tuotteita seura on käyttänyt palkintotarkoituksiin aikaisempina vuosina. Asiakas totesi, että eniten annetaan pelkästään kukkakimppuja osakilpailun voittajille. Suuremmissa kisoissa tai kisasarjan päättyessä on käytetty tunnettuja suomalaisten merkkien tuotteita, kuten Pentikin Poro-kynttelikköä (Kuva 18, sivu 32.), Marimekon tuotteita sekä esimerkiksi Aalto – maljakoita. (Vartiainen henkilökohtainen tiedonanto 18.6.2013) Selvitin myös, minkälaisilla perusteilla kyseisiä esineitä on käytetty ja minkälaisen kuvan ne antavat.

Olen taulukossa 3 vertaillut ja miettinyt omia vahvuuksiani ja heikkouksiani yrityksen kanssa toimimisesta tunnettujen merkkien rinnalla. Olen käyttänyt Pentikin Poro – tuotteita verrokkina arvioiessani omien tuotteideni ominaisuuksia ja mahdollisuuksia palkintoina ja liikelahjoina merkin tunnettavuuden takia. Vertailin tuotettani vain yhteen aiheeseen, sillä Marimekolla ja Aallon tuotteilla olisi ollut hyvin samanlaiset ominaisuudet Pentikin tuotteeseen verrattuna. Olen taulukossa miettinyt tuotteiden kohdalla myös tuotteideni yleistä myyntiä Kontiolahden Ampumahiihtostadionilla sekä niiden soveltuvuutta liikelahjoiksi.

Taulukko 3. Tuotevertailu.

\*(MOT 7.3.2011 Yle 1) [http://ohjelmat.yle.fi/mot/arkisto/mot\\_intialainen\\_poro/kasikirjoitus](http://ohjelmat.yle.fi/mot/arkisto/mot_intialainen_poro/kasikirjoitus) \*\*[www.pentik.fi](http://www.pentik.fi)

Taulukko 3 Tuotevertailu	Saatavuus palkinnon antajalle	Muotoilu / Valmistus	Kierrätys / kierrätettävyyys	Koko	Väri	Saatavuus kuluttajalle	Käytettävyyys	Tarinan uutuusarvo	Maine / Brändin maine	Liittyykö?	Kohderyhmä
<b>Pentik Poro</b>	<b>Hyvä, ostet- tavissa isoja varastoja</b>	Suomalinen tuotemer- ki. Porojen valmistusmaa todennäköi- sesti Intia. *	Valmistettu hopeoidusta mes- singistä. Ei tietoa, onko materiaalit kierrätettyjä. Kier- rätysarvo lähinnä jälleenmyyntiarvo, ei tunnu lähtevän muodista millään	Saatavissa eri kokoja. Mahdollisuu- det erottaa voittajan, toisen ja pronssille jääneen palkin- not koolla. (Iso, keski, pieni, mini **)	Aina sama hopeoitu messinki, kevyt mattaus pinnassa	Aina kaikille pentikin liikkeissä Suomessa sekä ulkomailla.	Koriste-esine, kynttilänjalka	Ei tiedossa olevaa tarinaa. "Suo- malainen poro". Tunnettu merkki ja muoto	<b>Hyvä. Pentikiin yhdistetään laatu ja arvostus. Suomalainen Anu Pentik konseptin takana. Suomessa valmistettuja laadukkaita tuot- teita. Työllistää myös ulkomailla</b>	Ei liity ampuma- hiihtoon	<b>Kaikille, kaikenikäi- sille. Laaja kohderyhmä, varsinkin kun eri kokoja.</b>
<b>Tuotteeni</b>	Riippuu valmistuksen laajuudesta; uusia tuotteita loppuneiden tilalle voi olla hidasta saada. Menekin ennakointi vaikeaa	<b>Kotimainen! Paikallinen muotoilija, valmistus Suomessa ja suomalaisten toimesta.</b>	<b>Valmistettu am- mutuista pienois- kiväärin panosten hylsyistä ja muista messinkiosista, kierrätysmateri- aali muotoilun perusta.</b>	<b>Asiakkaan tilattavissa eri- laisia tuotteita. Hopeoinnilla/ kultauksella voi esimer- kiksi erottaa voittajan ja toiseksi tulleen palkinnot</b>	<b>Messinki, hopeointi, kultaus, hopea- osat, osien erottaminen väreillä. Asiakkaan valittavissa.</b>	<b>Vain Kon- tiolahden ampumahiihto stadionilta.</b>	<b>Käyttöesi- ne, koru, korvakorut, kaulakorut, riipukset, sormukset ja solvionneulat.</b>	<b>"Hylsyn tari- na" käytöstä koruksi. Ajatus ampumahiihtä- jien käyttämistä esineistä heille palkinnoksi. Uu- tuusarvo, lisäksi paikallinen</b>	Ajatus tärkein taustalla. >> ampumahiihto >> tehty pelkäs- tään stadionille Brändäys kesken	<b>Tehty ampu- mahiihtäjien käyttämästä materiaalista</b>	Asiakkaan tilattavissa eri käyttäjryhmille eri kokoisia ja värisiä tuotteita. Muuten margi- naalinen-



Asiakkaalle palkintojen saatavuus on tärkeää. Suuren tehtaan on helpompi vastata asiakkaan varastotarpeeseen kuin yksittäisen tekijän. Toisaalta palkintoja tilaava asiakas tietää lähes kaikissa tapauksissa, kuinka monta kutakin palkintoa tullaan kussakin kisassa jakamaan. Asiakkaan on helppo ostaa tukkuhinnalla isolta tekijältä, kuten Pentik -varastosta. Pienemmältä valmistajalta pienien sarjojen tilaaminen voi tulla kalliimmaksi kuin isomman firman tuotteet, mutta pieniä sarjoja tilaamalla saa vaihtelua palkintosarjoihin ja voi tukea pienempien tekijöiden toimintaa. Samalla myös pienen tekijän pieniä sarjoja voi olla hankala saada nopeasti lisää, jos arvioitu menekki on hyvin erilainen kuin toteutunut.

Projektin asiakas on suosinut palkinnoissaan suomalaisia valmistajia ja tuotteita. Suurimmista yrityksistä Marimekko ja Pentik eivät välttämättä suomalaisuutta korostaessaan aina kerro, ovatko tuotteet kuitenkin valmistettu Suomessa. Pentik Oy:n toimitusjohtaja Pasi Pentikäinen paljastaa Uusi Suomen haastattelussa (Varpela 2009), että yhtiön tuotteista peräti noin puolet tuotetaan Suomen ulkopuolella. Kauppalehden mukaan tuotteita valmistetaan muun muassa Baltiassa, Puolassa, Turkissa, Kiinassa ja Vietnamin. Pentikäinen myöntää, että raha vaikuttaa asiaan. ”Raha on syy, mutta ei ainoa syy. Olisi kiva tuottaa kaikki tuotteet Suomessa, mutta täällä ei ole kaikkia materiaaleja eikä kaikkea osata tehdä täällä.” (Varpela 2009).

Suurien yritysten tuotantomaisissa voi olla epäselvyyksiä ja salailuja, mutta pienen yrittäjän kanssa saa varmasti suomalaista työtä ja samalla tuettua suomalaista pienyritystoimintaa. Tuotteeni soveltuisi hyvin Kontiolahtelaisen Ampumahiihtostadionin palkinnoksi juurikin suomalaisuudellaan ja erityisesti paikallisuudellaan. Tuotteetkin olisivat paikalta kerätyistä materiaaleista, usein paikallisten harrastajien ja kisaajien ampumia.

Tuotteissani kierrätysajatus tulee kierrätetyn materiaalin käyttämisestä korujen muotoilun pohjana. Koruissa käytettävä metalli ja mekanismiosat ovat myös kierrätettävissä eteenpäin. Esimerkiksi Pentikin porojen materiaali ei tiedettävästi ole kierrätettyä, eikä Pentik muutenkaan käytä kierrätystä suuntaviivana tuotteiden suunnittelulle. Pentikin toiminta toimintaperiaatteeseen liittyy yhteiskuntavastuu, mutta ei suoranainen kierrätys.

*Luonnonvarojen säästävä käyttö ja ympäristöasioiden huomioiminen päivittäisessä toiminnassa sekä päätöksenteossa ovat Pentikin ympäristövastuullisuuden perusperiaatteita. Ympäristötyö perustuu elinkaariajatteluun, jonka tavoitteena on vähentää tuotteiden ja toiminnan ympäristövaikutuksia koko elinkaaren aikana. Merkittävä osa ympäristöä koskevasta liiketoiminnan valvonnasta perustuu ympäristölainsäädäntöön. (Pentikin www-sivut 2013)*

Asiakas nimenomaan projektissa toivoi, että käytetyille, muuten poisheitettävillä hylsyillä löytyisi tarkoituksenmukainen kierrätyskohde, jonka tuotteeni tarjoaisi.



Kuva 18. Pentik Poro.

Voittajan, toiseksi tulleen ja kolmannen palkintosijat on Stadionilla ollut helppo erottaa erikokoisilla Pentikin poroilla. Tuotteissani on se etu, että asiakas voi tilata minkä kokoisia ja mallisia tuotteita tahansa. Samasta mallistosta saa hyvin monentyyppisiä versioita, kun taas Pentikin poroja on vain yhtä mallia erikokoisina.

Väreiltään Pentikin poroja on saatavilla vain yhtä, joka on hopeoitu messinki. Poron pinnassa on kevyt mattaharjaus. Kun värivaihtoehtoja ei ole, on ainut tapa erottaa palkintosijat koolla. Minun tuotteissani väri, pinnoitus, ja pintakäsittelymahdollisuuksia on monia, joista saa yhdistelemällä monia erityyppisiä ratkaisuja: esimerkiksi matattu hopeapinta, kiiltävä hopeapinta, matattu messinki, kiiltävä messinki, matattu kultapinta ja kiiltävä kultapinta. Lisäksi mattausvaihtoehtoja on monia ja pintoja voi käsitellä myös tummemmiksi patinalla.

Tuotteiden eksklusiivisuus tekee niistä hyviä palkintoja. Palkinto on kuitenkin erityinen, saavutettu, muisto kilpailusta ja sijoittumisesta. Pentikin Poro onkin sitä vastoin sellainen tuote, joka on kuluttajan ostettavissa Pentikin liikkeistä Suomen lisäksi Ruotsista ja Norjasta (Pentikin [www-sivut 2013](#).) Tuotteeni poikkeaisivat Pentikin tuotteista edukseen sillä, että tuotteet olisivat varta vasten suunniteltu ja valmistettu Kontiolahden Ampumahiihtostadionin tarpeisiin. Palkinnot olisivat myös hyvin eroteltu myytävistä tai liikelahjoina annetuista tuotteista muotoilulla, vaikka tuotteiden materiaali onkin sama.

Pentikin porolla ei ole tunnettua tuotetarinaa. Poro tunnetaan enemmänkin Pentikin brändin takia, mikä kertoo suomalaisesta laadusta. Poron uutuusarvo on laskemassa, koska poro on ollut jo vuosia kuluttajien saatavilla. Tuot-

teeni toisi palkintoon lajiin liittyvän kytköksen samalla kun käytetty hylsy saa uusiokäytössä uuden muodon paikallisen suunnittelemassa korussa, jota on saatavilla vain Ampumahiihtostadionilta.

Tuotteeni lisäksi liittyvät suoraan ampumahiihtoon, koska koruissa käytettävä materiaali on tuotosta ampumahiihtäjien ampumista patruunoista. Pentikin poro sen sijaan ei liity lajiin, mutta edustaa hyvin suomalaista brändiä. Vaikka tuotteeni brändäys onkin kesken eikä korut tai tekijä ole yleisölle tunnettuja, puhuvat korut puolestaan. Samalla tuotteeni toisivat myös erilaista käytettävyyttä palkintoon mukaan ja tuotteessa hylsyn tarina käytetystä uudeksi tuotteeksi pääsisi esille. Pentikin poro on toiminnoltaan kynttilänjalka ja koriste-esine, kun taas tuotteeni ovat käyttöön tarkoitettuja koruja. Siitä ei tiedä, matkaako palkinnoksi saatu koru voittajan kaulalla, mutta sen ainut funktio ei ole vain maata rasiassa.

Pentikin poroilla palkintoina on ollut laaja kohderyhmä. Porot sopivat monentyyppiseen sisustukseen ja tyyliin neutraalin värinsä ja muotoilunsa puolesta. Porot sopivat myös palkinnoksi nuorille, naisille ja miehille. Lisäksi porojen kokoerot soveltuvat hyvin eri sijoitusten erittelemiseen. Tuotteillani on poroihin verrattuna se etu, että asiakkaalla on mahdollisuus tilata hyvin erityyppisiä koruja eri tilanteisiin, vaikka joka kilpailusarjaan omanlaiset korusarjat. Hylsyistä tehdyillä koruilla on kuitenkin marginaalisempi kohderyhmä, varsinkin jos koruja on myynnissä yleisölle. Ostajakunta koostuu ampumahiihdon ja muiden ammunталajien harrastajista ja faneista. Hylsyn tuoma aseviittaus voi olla myös hyvin luotaantyöntävä joillekin asiakkaille. Toisaalta hylsykoruilla voi olla erityistä kiinnostusta ulkomailla asti, vaikka hylsyistä tehtyjä koruja onkin saatavilla eri koruntekijöiden toimesta.





Kontiolahden Ampumahiihtostadion on antanut yrityksenä liikelahjoina esimerkiksi Marja Kurjen silkkihuiveja ja Kalevala Korun Kalevalan Karhu – riipuksia (Kuva 19) ja solmioneuloja. Naisille on annettu huivi tai riipus, miehille solmioneula. Kalevalan Kontio – koru on asiakkaalle kuvannut hyvin Kontiolahtea. (Kontturi henkilökohtainen tiedonanto 17.4.2013) Liikelahjoina annetuissa Kurjen huiveissa ja Kalevala korun koruissa sekä palkintoina annetuissa Aaltomaljakoissa ja Marimekon tuotteissa on ollut paljon samoja ominaisuuksia kuin tarkemmin käsitellyssä Pentikin Porossa: Suomalainen muotoilu ja käsityö, tunnettu brändi sekä laadukkaat tuotteet.

Tuotteeni ja brändini eivät vielä aivan yllä yllämainittujen merkkien tasolle nimensä puolesta, mutta lajiin liittyvät tuotteet puhuisivat puolestaan. Koruista on helposti tehtävissä hyvin erilaisia versioita esimerkiksi merkkipäivien muistamiseen miehille ja naisille. Koruista on muokattavissa maltillisempia ja näyttävämpiä versioita aina tilanteen mukaan.



Kuva 19. Kalevala Korun Kontio -riipus.

## 5 MUOTOILIJAN PANOS

Tässä kappaleessa ja sen alaotsikoissa käsitellään hylsyn muotoilullisia mahdollisuuksia sekä hylsystä tehdyt materiaalikokeilut ja mallinnukset. Kappaleessa käsitellään myös toiseen asiakastapaamiseen suunnitellut korukonseptit sekä itse asiakastapaaminen ja mihin se johti.

Käyttämäni hylsymateriaali on kokonaan messinkiä. Vaikka hylsy onkin yhtenäinen kappale, on siitä eroteltavista kantaosa, johon iskuri ammuttaessa lyö, sekä putkiosa, johon luoti on kokonaisessa panoksessa kiinnitetty.

Sain keväällä 2012 ampumahiihtostadionilta sekalaisen maasta kerätyn hylsytarjontaan käyttööni materiaalikokeiluja varten. Osa hylsyistä oli todella hyvässä kunnossa eikä niissä ollut hapettumia tai värjäytymiä. Osasta hylsyistä puolestaan huomasin, että ne olivat olleet maassa jo jonkin aikaa ennen keräämistä niiden muuttuneen pinnan takia. Päätin käyttää yleisilmeiltään siistimpiä hylsyjä (Kuva 20), koska valinnanvaraa oli huomasti, ja jotta siisti pinta toistuisi myös koruihin suoraan ilman vaivalloista puhdistusta.



Kuva 20. Käytettyjä hylsyjä.

### 5.1 MATERIAALIKOKEILUT JA PROTOTYYPIT

Puhdistin kaikki kokeilemani hylsyt ultraäänipesurissa ennen käyttöä kaikesta liasta ja rasvasta. Puhdistuksen jälkeen lähdin tutkimaan hylsyn rakenteita purkamalla sen osiin. Paljoa purettavaa hylsyssä ei ole, mutta sahaamalla hylsystä esimerkiksi kannan irti, selviää jo materiaalin paksuus ja tarvittava työmäärä.

Kokeilin ja tein myös hylsyistä myös erikokoisia, paksuisia ja muotoisia sahaamalla ja litistämällä (Kuva 21). Tein myös putkiosista esimerkiksi matalia ympyröitä ja kokeilin liittää kantoja erilailla toisiinsa.



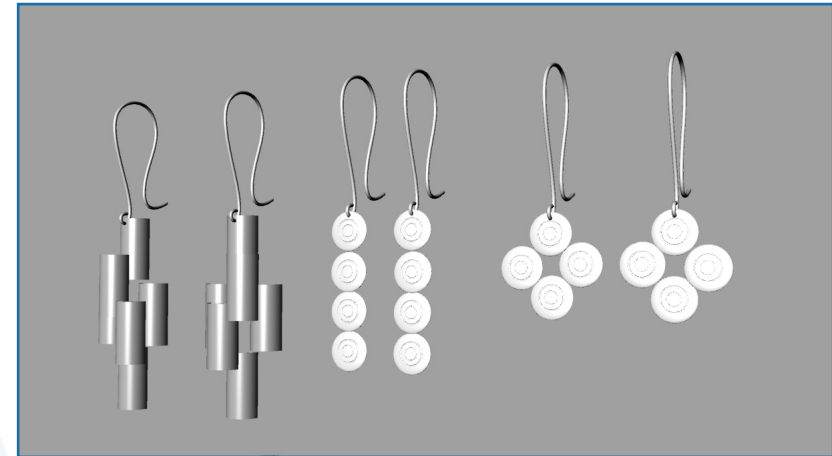
Kuva 21. Materiaalikokeiluja.

## 5 MUOTOILIJAN PANOS



Kokeilin osiin sahattuihin ja kokonaisiin hylsyihin erilaisia pintoja, joiden avulla voisi esitellä myös asiakkaalle erilaisia pintojen mahdollisuuksia. Kokeilin hylsyihin timanttimattausta, hiekkapuhallusta, erilaisia hiomapapereita sekä mattauslaikkoja. Kokeilin erilaisiin pintoihin myös hopeointia, kultausta sekä niiden patinoointia. Halusin erilaisilla ja erivärisillä pinnoilla näyttää asiakkaalle, mikä hylsyjen pinnan muokkaamisessa olisi mahdollista. Erilaiset pinnat herättäisivät varmasti ajatuksia asiakkaassa palkintosijojen erottelun mahdollisuuksia. Halusin tuoda vaihtoehtoja varhaisessa vaiheessa esiin, että niitä ei jäisi esittelemättä.

Kokeilin asiakaspalaveria varten myös muutamia erilaisia rakenteellisia mahdollisuuksia. Olen opintojeni aikana ollut usein messingin kanssa tekemisissä, mutta halusin kokeilla ja palauttaa mieleeni kuinka messinki käyttäytyy hopeajuotteen kanssa ja kuinka paljon juotetta esimerkiksi kahden putkiosan liittäminen toisiinsa vie. Valmistin asiakkaalle malliksi hylsyjen putkista rintaneulan prototyypin, jossa kannoista irrotetut putket oli litistetty ja juotettu sivustaan toisiinsa. Hiekkapuhalsin prototyypin ja maalasin sen vannehopealla kokeillakseni kuinka pinta käyttäytyy (Kuvassa 21, vasemmalla alhaalla). Liitin kokonaisia hylsyjä yksinkertaisesti toisiinsa lenkkien avulla. Rakenteella pystyi imitoimaan hieman riipuksia ja niiden liikkuvuutta. Valmistin myös pelkistä hylsyjen pohjista aikaisemmin mallintamani (Kuvassa 22. oikea laita) valmiit korvakorut sahaamalla kannat putkista irti, hiomalla kannan pohjasta sahausjäljet sileäksi ja juottamalla neljä kantaa yhteen. Ylimpään kantaan porasin reiän, josta pujotin hopeisen korvakorukoukun läpi. Lopuksi korvakorut hopeointiin ja skratsattiin alpakkalaikalla kiiltäväksi. Korvakorut ovat hyvin kevyet korvissa, koska hylsyjen kannat ovat vain ohuet kuoret (Kuva 23). Korvakorujen takapuolikin jää siistiksi, kun kaikki kannat on hiottu sileiksi.



Kuva 22. Mallinnettuja korvakoruja.



Kuva 23. Kantakorvakorut.



## 5.2 TOINEN ASIASKASTAPAAMINEN

Tässä kappaleessa käsitellään prototyypin, materiaalikokeilujen ja mallinnusten tekemisestä sekä niiden käsittelemisestä asiakastapaamisessa.

En halunnut tehdä liikaa valmiita koruja toiseen asiakaspalaveriin, koska halusin jättää mallinnoille ja ajatuksille enemmän tilaa. Konkreettiset esimerkit ovat kuitenkin hyvä olla mukana, koska niistä asiakas saa aina paremman käsityksen esimerkiksi kokoluokasta, pinnasta ja hylsyjen mahdollisuuksista.

Valitsin esiteltäväksi konkreettisten korumallien ja materiaalikokeiluiden lisäksi mallinnetut korut. Luonnostelin korumalleja käsinkin, mutta mallintamalla sain paljon tarkempia ympyrä-, putki- ja suorakaidemalleja aikaan. Mallintamalla sain paljon ”särmänpää” materiaalia kuin käsin, jonka lisäksi luonnoksista näkyi myös tarkasti esimerkiksi käytettävän hylsyn kantakuvio. Mallinnetuista koruista näkyi paljon paremmin korujen muoto ja käyttötarkoitus, kuin käsin piirtämissäni. Mallinnetut korukuvat olivat myös helpompi siirtää käyttäjäkuviin kuin käsin piirretyt, jotka olisi pitänyt skannata, käsitellä ja sitten vasta liittää. Mallinnettuja koruja pystyi myös tarkastelemaan joka suunnalta ja niiden materiaalia kuvaavaa väriä oli helppo vaihtaa. Ei siis ollut vaikea valinta valita mallinnusta luonnostelun välineeksi.

Luonnostelin hylsykoruja Lootus – mallin avulla, jossa suunnittelin kolmesta rakenteellisesta osasta (koko hylsy, pelkkä kanta, pelkkä putki) kuudenlaisia koruja (riipus naisten, riipus miesten, rintaneula, solmioneula, korvakorut, kääty). Monia mallinnoksia olisi helppo soveltaa esimerkiksi halkaistusta putkesta tehtävään koruun, joten kolme materiaalimuotoa oli tarpeeksi. En luonnostellut sormuksia, sillä niiden valmistaminen on aina yksilöllistä. Pal-

Taulukko 4	Koko hylsy	Pohja	Putki
Riipus naisten			
Riipus miesten			
Rintaneula			
Solmioneula			
Korvakorut			
Kääty			

Taulukko 4. Luonnosmallinnoksia.

## 5 MUOTOILIJAN PANOS



kinnoksi sormusta on hankala antaa, sillä sormus merkitsee monissa kulttuurissa sidosta ja lupasta. Muutenkin sormuksen kokoa on vaikea arvioida ja se meneekin usein väärin ilman mittausta.

Päädyin luonnostelemaan erilaisia malleja miehille ja naisille, jotta saisin mietittyä, kuinka erottaa miesten ja naisten korut silloin, kun materiaalilähdekohta on sama. Korvakoruja päädyin miettimään niiden pienen mittakaavan takia ja Kääty – osiossa pääsin hahmottelemaan isompia korukokonaisuuksia. Hylsyjä pyöritellessäni ja materiaalikokeiluja tehdessäni huomasin, että isotkaan rakenteet eivät paljoa kun materiaali on hyvin ohutseinäistä ja onttoa, joten uskaltauduin myös mallintamaan isompiakin kokonaisuuksia.

Toisessa asiakastapaamisessa 12.6.2012 (Kaavio 3) mukamani oli siis mallinnuksia erityyppisistä koruista (näyttävämpiä ja yksinkertaisempia, yksittäin ja käyttäjäkuviin syvättyinä), kullattuja ja hopeoituja hylsyjä, matattuja ja muotoiltuja hylsyjä sekä konkreettiset koruprototyypit hylsyjen kannoista tehdyistä korvakoruista. Asiakastapaamisessa paikalla olivat Siru Vartiainen, Kaija Suvanto ja Liisa Kontturi. Kontturi, joka ei ollut ensimmäisessä asiakastapaamisessa paikalla, on ampumahiihtostadionin palkintovastaava ja kunnanjohtajan sihteeri.

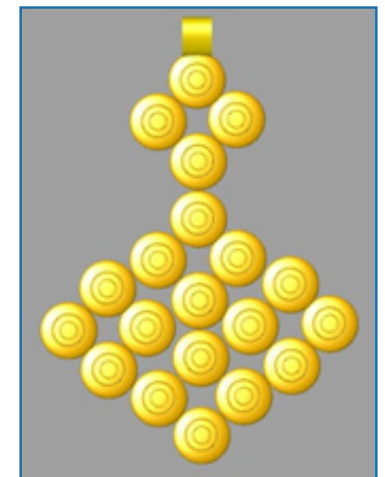


Kaavio 3. Toisen asiakastapaamisen kulku.

Tapaamisen aluksi kerroin Liisalle, mitä ensimmäisessä asiakastapaamisessa oli käyty läpi ja minkälaisia asioita sieltä juontui tähän tapaamiseen. Liisa, sekä aikaisemmassa asiakastapaamisessa mukana olleet Siru ja Kaija olivat heti kiinnostuneita ja innostuneita projektin etenemisestä ja tekemästäni työstä. Tehdyt mallinnukset näyttivät asiakkaan mielestä jo hyvältä, vaikka tietysti tarkennettavaa ja parannettavaa koruissa ja korusarjojen suuntaviivoissa olikin.

Asiakkailta löytyi heti hyviä kehitysideoita sekä ajatuksia korujen sarjatuotetuudesta ja mallistoista. Esimerkiksi riipuksille asiakkaat löysivät heti mielestään sopivan parin jäykästä vaijerista ketjuvaihtoehdoksi esimerkiksi kuvan 24 riipukselle. Siru totesi jo tapaamisen alkuvaiheilla yleisesti myös Liisalle, että jos koruista tulee valmiina hyvän näköisiä, voisi niistä olla maailmanmestaruuskisojen palkinnoiksi, myyntituotteiksi sekä esimerkiksi kunnan annettaviksi lahjoiksi. Liisa pystyi heti kunnan edustajana sanomaan, että olisi hyvä, jos esimerkiksi miehillekin olisi tarjolla koruja sarjana, kuten solmioneula ja kalvosinnapit miehelle. Mallistovalmistus ja yhtenevät sarjat ovatkin olleet projektissa jo aikaisemmin puheena.

Sarjana Liisan mielestä korusarjoja olisi paljon helpompi markkinoida, kuin yksittäisiä koruja. Olen asiasta asiakkaan kanssa täysin samaa mieltä. Kerroinkin mallinnuksista nähtävien korujen sarjamahdollisuuksista, ja että mallinnuksissa on esillä vain murto-osa siitä, mitä kaikkea yhdestä esimerkistä voisi soveltaa.



Kuva 24. Mallinnettu riipus.

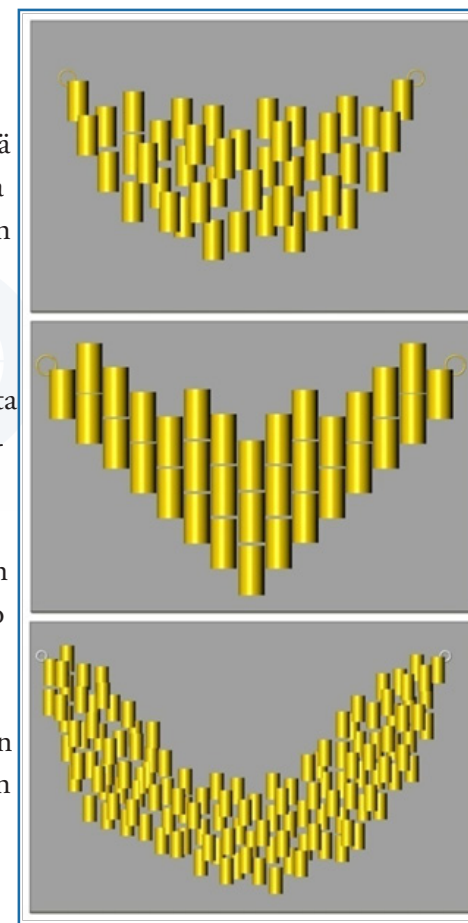
Materiaalin, eli messingin, tummuminen oli myös tiedostettu ongelma asiakkaalle. Asiakkaat totesivatkin, että korut kaipaavat jonkin esittelemäni pinnoituksen, kuten kultauksen tai hopeoinnin etteivät korut tummuisi heti käytössä. Hopeointi, kultaus ja esimerkiksi messinkikorujen lakkaus on pitkäaikainen mutta väliaikainen ratkaisu. Sirun ja Kaijan kanssa oli projektin alkuvaiheessa puhetta, että puhtaita hylsyjä voisi ostaa suoraan tehtaalta, jolloin ne eivät olisi vielä maassa tummuneet. Uusien patruunahylsyjen käyttö kuitenkin hylättiin jo ammuttujen hylsyjen uusiokäytön tieltä nopeasti. Asiakkaalle on tärkeämpää että hylsy on käytetty jo kerran ja sen kannasta näkyy käytöstä tullut iskurin jälki, kuin että patruunat olisivat uutuuttaan puhtaita ja sileitä. Olin asiakkaan kanssa myös tässä täysin samaa mieltä, koska hylsyjen puhdistaminen ei ollut vaikeaa, ja hylsyjen määrästä oli niin paljon valinnanvaraa että todella huonoksi hapettuneet hylsyty pystyi suoraan hylkäämään.

Siru ja Liisa mieltivät mallinnuksissa (Kuvasarja 5, muita mallinnuksia liitteessä 1) esiintyviä isompia käätykokonaisuuksia, että saisiko sellaisia aivan oikeasti tehtyä. Otin tapaamiseen isompiakin korumallinnuksia esille näyttääkseni, että pienestä hylsystä saa aikaan isoja, näyttäviä kokonaisuuksia. Isommat käätykokonaisuudet toimisivat heidän mielestään paremmin palkintoina, kuin myytävänä koruina, jolloin niiden ostohintakin jäisi pienemmällä määrällä hillitymmäksi.

Tässä vaiheessa opinnäytetyön edistymistä minulla ja asiakkaalla oli opinnäytetyöstä sellainen ajatus, että työssä tutkittaisiin taidekorun ja käytettävän korun eroja muotoilussa. Tapaamisessa puhuimmekin, että taidekoru yksinään ei ole tähän tarkoitukseen paras mahdollinen, vaan vaikka koru menisi palkinnoksi, on sen oltava sellainen että sitä voi käyttää. Taidekoru sinällään on jo valmiiksi huono termi, sillä käytettävyyttä tuotteissa on tätä päivää.

Tapaamisessa suunniteltiin myös, että olisi mahdollista saada Kontiolahden Urheilijoiden ampumahiihtäjä Kaisa Mäkräisen kommentoimaan koruja ja esimerkiksi ulkomaiden palkintokulttuuria ja koruja urheilun maailmassa. Kaisan näkemyksistä olen kirjoittanut kolmatta asiakastapaamista käsittelevässä kappaleessa (sivu 54 ja urheilumaailman palkintoja käsittelevässä kappaleessa sivulla 30).

Korusarjan antaminen palkinnoksi tuntui asiakkaiden mielestä mielekkäältä sekä heille että urheilijoille. Korusarjalla olisi myös uutuusarvoa ampumahiihdon palkintokulttuurissa, jossa koruja ei ole usein palkintoina annettu. Liisa kuitenkin korosti palkintokoruista, että ne tulisi käsitellä tummumista vastaan, jotta niiden ulkonäkö säilyisi kisojen jälkeenkin. maailmanmestaruuskisoja silmäläpäitään olisi kuitenkin tärkeää, että koruihin pystyisi kaivertamaan voittajan sijoitus ja esimerkiksi kisa josta palkinto on saatu. Palkintosijoitus voisi ääritapauksessa olla rasiassa laattana, mutta mieluiten itse korussa. Myyntituotteisiin sen sijaan riittäisi, että esimerkiksi rasian sisällä lukisi että mistä tuote on tehty ja mistä ostettu.



Kuvasarja 6. Mallinnettuja riipuksia.

## 5 MUOTOILIJAN PANOS



Mitä enemmän tuotteista puhuimme, sitä enemmän asiakkaatkin innostuivat uusista ideoista. Tuntui, että kunhan saan prototyypit valmiiksi, koruja ei pysäytä enää mikään! Asiakkailta tuli kolme tärkeää suuntaa joihin kohdistaa suunnittelua: Liikelahjoiksi, palkinnoiksi ja myyntiin. Asiakkaan toive oli, että miehille ja naisille suunniteltaisiin korusetit, jotka toimisivat niin myyntituotteina kuin liikelahjoina. Kontiolahden kunta kun tarvitsisi hyviä liikelahjoja, ja esimerkiksi ampumahiihdon Maailmamestaruuskisat ovat koko kunnan yhteinen asia. Hylsyistä tehdyt korut olisivat voineet olla myös Kontiolahdella sijaitsevan Kontiorannan varuskunnan yhteinen asia, ellei sitä lakkautettaisi vuoden 2013 loppuun. Palkinnot sen sijaan olisivat eksklusiivisia koruja, joita ei muuten olisi saatavilla mistään. Kaikkiin kolmeen mallistotyyppiin toivottiin kuitenkin yhtevää, yksinkertaista mutta näyttävää linjaa, jotta korut toimisivat yhteen monen tyylin ja tilaisuuden kanssa.

Suunnittelimme tapaamisessa alustavasti, että korujen myyntiä voisi kokeilla maailman cupin osakilpailuissa keväällä 2014, ennen vuoden 2015 maailmamestaruuskisoja. Ennen kisoja, kaikissa liikelahjoina annettavissa koruissa voisi olla korurasiassa mainos tulevista kisoista, joilla saisi herätettyä jo mielenkiintoa kisoihin.

Lähdin asiakastapaamisen ja projektin uusien ja vahvistuneiden suuntaviivojen avulla tarkentamaan korujen muotoiluani. Asiakastapaamisessa tuli ilmi esimerkiksi palkintojen suunnitteluun vaikuttavia seikkoja, jotka tulee ottaa huomioon korujen muotoilussa. Asiakastapaaminen antoi hyvät suuntaviivat seuraavaan vaiheeseen, jossa palautteen perusteella valmistaisin uusia prototyyppisiä ja mallintaisin niille vaihtoehtoja.



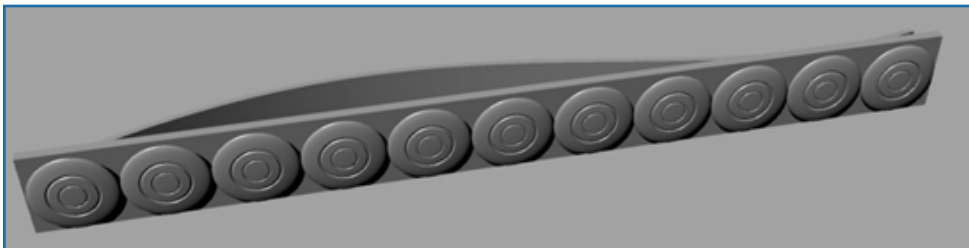


## 6 HYLSY

Tässä kappaleessa käsitellään hylsyn matkaa koruksi asiakastapaamisten välissä. Uudet suuntaviivat koruille toivat taas uutta virtaa suunnitteluun ja tekemiseen. Aikaisemmin tekemäni materiaalikoelut olivat vain pintaraapaisu hylsyjen maailmaan, ja nyt pääsin tutustumaan niihin vielä paremmin. Tämän kappaleen alaotsikoissa käsitellään myös asiakastapaaminen, jossa korut esiteltiin asiakkaalle.



Kuva 25. Hylsyjen erottelua.



Kuva 26. Mallinnettu solmioneula.

### 6.1 PROTOTYYPPIEN VALMISTUS

Mietittävät kokonaisuudet asiakastapaamisen pohjalta olivat siis korukokonaisuudet miehille ja naisille: myyntiin, palkinnoiksi ja liikelahjoiksi. Päätin lähteä jatkamaan suunnittelua mallinnusta konkreettisemmin pajalla hylsyjen parissa. Jatkoin korujen työstämistä samalla hylsyjen kolmeen suuntaan jakamisella: kokonaiset hylsyty, pelkät putket ja pelkät kannat. Näitä suuntia muuttelin myös hieman, mutta pääsuuntana kolme versiota oli tarpeeksi. Korujen tukilevyinä päätin käyttää messinkiä, Ensimmäisenä erottelin erilaiset kantakuviot toisistaan, että saisin yhtenevät korut (Kuva 25).

Tämän jälkeen lähdin irrottamaan hylsyjen kantaosia putkiosasta. Halusin aloittaa työskentelyni hylsyjen kantaosista, sillä niistä näkyy parhaiten se, että hylsy on käytetty, olematta liian suora hylsyviittaus. Minulla oli mielessäni mallintamani solmioneula ja riipussarja, mitä halusin ensimmäisenä lähteä kokeilemaan (Kuva 26). Kantoja hylsyistä sahatessani tuli pajamestari Reijo Kurkisen kanssa puheeksi ja mietittyä, että jos hylsyjä on oikeasti sahattava satoja, kannattaa työvaiheen nopeuttamiseksi tehdä jo työkalu. Sellainen työkalu, millä saisi piettyä hylsyä paikallaan siten että putki pysyisi muodossaan, samalla kun leikkaavalla laikalla saisi pyöräytettyä kannan irti putkiosasta. En kuitenkaan lähtenyt tekemään työkalua vielä tähän vaiheeseen, sillä minulla olisi luultavasti mennyt enemmän aikaa työkalun valmistamiseen kuin yksinkertaiseen sahausprosessiin.



### 6.1.1 Kannat

Edelliseen asiakastapaamiseen tekemäni neljän kannan korvakorut (Kuvat 22 ja 23, sivulla 36) olivat ensimmäiset kokonaiset korut mitkä tein. Hylsyjen kannoista täytyi sahauksen jälkeen hioa rosainen reuna tasaiseksi, että ne asettuisivat suoraan ja samalle korkeudelle muiden kantojen kanssa niitä yhteen juotettaessa. Samalla myös korujen takaosa jää siistiksi, jos kantoja ei juota alustaan.

### Miesten korusarja

Lähdin toteuttamaan yhden rivin siistiä ja yksinkertaista kanta-solmioneulaa (Kuva 26, sivu 41). Sahasin ja siistin hylsyjen kannat, jonka jälkeen asettelin ne suoraan riviin 1 millimetrin paksuiselle messinkilevyille. Käytin solmioneulassa levyä kantojen takana, että solmioneula olisi tukevampi käytössä. Olin jo korvakoruja (23, sivu 36) valmistaessani päättänyt, että asettelen kaikki hylsyissä näkyvät iskurinjaljet aina tarkoituksenmukaisiin suuntiin, enkä niin että ne osoittaisivat minne sattuu. Jos iskurin jaljet osoittaisivat minne sattuu, olisivat varsinkin useampia kuin kolmea kantaa yhdistävät korut olisivat hyvin levottomia. Vaikka hylsyjen saaminen suoraan linjaan ja samoihin suuntiin osoittamaan on hyvin hankalaa lämmönvaihteluista ja juotosnesteiden kuplimisesta, oli se silti sen arvoista tehdä.

Koska käyttämäni materiaali oli sekä hylsyssä että solmioneulan tukilevyssä, hylsyjä ei voinut juottaa huolimattomasti levyyn. Jotta sain kaikki hylsytyt siististi juottumaan koko alaltaan, oli minun täytettävä ontto hylsyn kanta juotteella, että se sieltä levittyisi lämmityksen alla koko kannan ympäri. Juotospalan laittaminen kannan viereen levyille ei ollut mahdollista, sillä juotospala olisi jäänyt ikävästi levyille näkymään erivärisenä ja joka mahdollisesti kerinnyt syövyttää messinkilevyä juotospalan alta. Samasta syystä aseteltuja kantoja ei voinut enää

juotosvaiheessa liikutella kovin paljoa, sillä kantojen mukana siirtynyt juote olisi jo värjännyt edellisen paikan hopeiseksi. Vaikka monet korut olivatkin menossa hopeointiin tai kultaukseen, joissa korujen värit tasoittuisivat, en halunnut koruihin epäsiistiä lähtökohtaa. Ensimmäinen versio solmioneulasta epäonnistui juuri liiallisen liikuttelun takia juottamisen aikana. Opin virheistäni ja tein uuden, siistimmässä rivissä olevan solmioneulan.



Kuva 27. Kullattuja ja hopeoituja prototyypppejä.

Siistin solmioneulan reunat viilaamalla ja hiomalla, sekä tein solmioneulan mekanismiksi messinkilevystä soljen, jolla solmioneula pysyisi paikallaan. En halunnut laittaa messinkiseen prototyyppiin hopeista solmioneulamekanismia joka olisi ollut kallis, mutta olisi ollut käytössä varmempi. Jos solmioneulaa lähtisi valmistamaan isossa sarjassa, kannattaisi siihen laittaa käytössä kestävämpi ratkaisu. Käyttämäni levystä muotoiltu ja hieman pitävämmäksi sisäpuolelta sahattu kestää kyllä käyttöä, mutta ei palaudu jos sitä erehtyy taivuttamaan ulospäin liikaa (Kuvat 28 ja 29).

Valmistin solmioneulalle sarjaan samantyylliset kalvosinnapit (Kuvassa 28), joissa käytin neljää kantaa vierekkäin. Kalvosinnapit jäivät ehkä hieman pieniksi, mutta minusta tuntui, että 3x3 malliset kalvosinnapit olisivat olleet liian isot. Jätin kalvosinnapit ilman mekanismia, sillä kallis hopeinen mekanismi ei olisi muuttanut merkittävästi kalvosinnappien prototyyppiä. Minulla oli kuitenkin kalvosinnappien mekanismista esimerkki mukana, joten pystyin jättämään muut kalvosinnappikokeilut ilman. Kiillotin solmioneulan ja kalvosinnappien prototyypit ja jätin ne messingin omalle pinnalle.

Edellisessä asiakastapaamisessa (12.6.2012) oli puhetta, että miehet käyttävät nykypäivänä myös riipuksia, ja niitä olisi helppo antaa lahjaksi esimerkiksi urheilijoille. Halusin tehdä miehille solmioneulojen ja kalvosinnappien lisäksi myös riipuksia. Solmioneulan ja kalvosinnappien sarja taittui hyvin riipukseksi lisäämällä kalvosinnappien malliin lisäriivi (Kuvat 30 ja 31).

Solmioneulan, kalvosinnappien ja riipuksen valmistamisessa olivat samat ongelmat ja muistettavat asiat juottamisen suhteen, mutta lopputuloksista tuli siistit kokonaisuudet. Päätin jättää solmioneulan pinnoittamatta, mutta kalvosinnapit ja riipus saivat kultaverhoilun.



Kuva 28. Solmioneulan ja kalvosinnappien prototyypit.



Kuva 29. Solmioneulan messinkinen mekanismi.



Kuvat 30 ja 31. Miesten riipus edestä ja takaa.





### Naisten korusarjat

Kannoista tehtyjä naisten koruja valmistin samalla kaavalla kuin miesten. Valmistin miesten korujen tapaan neljästä kannasta riipuksen naisille. Muoto-kieli muuttui niin, että riveissä olevat kannat asettelin nyt salmiakin muotoon, jolloin muoto on sirompi ja mielenkiintoisempi (Kuva 32). Tein myös naisten riipukseen messingistä tukilevyn. Tein samaan sarjaan tappi-kiinnityksellä, joissa käytin hopealankaa ja hopeisia korvakorun taustoja, olevat korvakorut, myös suoralle levyllä salmiakin muotoon juotetuista kannoista. Näissä koruissa myös levy jäi näkyviin kantojen reunoilta luomaan muotoa, kuten miesten sarjassa. Lopuksi korut kullattiin, kuten myös miestensarja.

Samoista elementeistä saa pienillä muutoksilla hyvin eri oloisia koruja: korut ovat tunnistettavissa samaksi sarjaksi, mutta niistä on helposti eroteltavissa miesten ja naisten korut. Toisaalta, kuka estää naisia käyttämästä miehille suunnattua korua!

Kokoluokka sai kuitenkin suurentua ja muodot olla mielenkiintoisempia. Lähdin toteuttamaan aikaisemmin mallintamaani riipusta, jossa 9 kantaa oli sommiteltu salmiakin muotoon levyllä (Kuva 33). Halusin näyttää asiakkaalle, kuinka samaan sarjaan, samasta lähtöajatuksesta saisi näyttävämpääkin mallia. Kokeilin, mitä kaareva muoto tekisi korun ilmeelle. Löin korun kaarevaksi pallopunsselilla lyijypataa vasten. Ajattelin, että kannat olisivat sen verran täynnä juotetta, etteivät ne painuisi kasaan. Toisin kuitenkin kävi, ja kaikki kannat painuivat keskeltä aivan taustalevyä vasten. Tekemisen aikana miettimättä syntynyt efekti ei kuitenkaan haitannut, vaan se toi lisää mielenkiintoa koruun! Nyt kannat olivat täysin esillä, mutta ne hieman piiloutuivat omasta elementistään. Tein riipukseen taakse riipuslenkin jotta koru istuisi hyvin nauhaan.



Kuva 32. Naisten korusarja.



Kuva 33. Naisten korusarja suuremmalla riipuksella.

En myöskään halunnut ylimääräisiä lenkkejä korun yläpuolelle. Riipuksen sarjaan valmistin neljästä kannasta samaan salmiakin muotoon myös tappi-kiinnityksellä olevat korvakorut, jotka löin myös kaarelle (Kuva 33, sivulla 44). Korvakorut olivat muodoltaan samanlaiset kuin edellisen sarjan suorat korvakorut, koska halusin myös näyttää asiakkaalle mitä kaareva pinta tekee koko korun olemukselle. Korusarja hopeoitiin, jotta myös pinnan sävyn tekemän eron näkisi selvästi. Tein sarjan jatkoksi myös hieman suuremman kaarella olevan, 13 kantaa yhdistävän kilven muotoisen riipuksen. Koru on hieman isompi kuin hopeoitu 9 kannan, mutta se myös muodoltaan toimii niin miehille kuin naisille. Koru kullattiin, joten koruista näkee hyvin pinnan sävyn tuoman eron.

Halusin jatkaa myös toisessa asiakastapaamisessa esiteltyjä neljän kannan korvakorusarjaa. Päätin tehdä samaan sarjaan riipuksen, joka on korvakoruista poiketen juotettu levyyn kiinni että riipus olisi tukevampi. Juotin kannat levyyn apilan muotoon, kuten korvakoruissa. Muoto on sama, kuin miesten kalvosinnapeissa käytetty, mutta riipuksen ripustus on eri kohdasta. En myöskään jättänyt pohjalevyä näkyviin kantojen reunoilta, vaan sahasin ja viilasin sen kantojen reunaa myötäilemään (Kuva 34).

Muoto näyttää yhdestä kannasta ripustettuna kevyemmältä ja apilamaiselta. Halusin riipukseen myös enemmän kokoa ja liikkuvuutta kuin korvakoruissa, päätin kiinnittää kaksi neljän kannan sarjaa lenkillä toisiinsa (Kuvat 34 ja 35). Kuvassa 36 esillä myös hopeoinnin vaiheet: vasemmalla puolella hopeoitu riipus ja oikealla kiillotettu hopeointi. Liitos on liikkuva, joten koru elää hyvin kaulalla.



Kuva 34. Muotoonsahattu pohja.



Kuva 35. Osien kiinnitys toisiinsa.



Kuva 36. Hopeoinnin vaiheita riipuksessa.



Pohjalevyn muotoon sahaamisesta innostuneena tein myös aikaisemmin esitellyistä salmiakkikuvioisista koruista myös muotoonsahatut versiot (Kuva 37). Tein samaan sarjaan myös hyvin yksinkertaiset, kahdesta kannasta valmistetut hopeisella tappikiinnityksellä olevat korvakorut (Kuva 38). Korvakoruilla halusin näyttää, että esimerkiksi myytävissä koruissa pieni voi olla kaunista. Pienien korujen varastokustannuksetkaan eivät nouse tähtitieteellisiksi. Halusin pienillä variaatioeroilla näyttää asiakkaalle, kuinka samasta korumallista saa erioloisia vaihtoehtoja. Myös tämä korusarja hopeoitiin. Pienet korut ja korusarjat sopivat niin myyntiin, annettaviksi kuin myös kilpailuissa sijoittuneiden palkinnoiksi.

Kaikki tähän mennessä tässä prototyypivaiheessa hylsyjen kannoista valmistetut korut olin tehnyt juottamalla ne messinkilevyille. Halusin vielä jatkaa ensimmäisen tekemieni korvakorujen linjaa juottamalla pelkästään hylsyjen kantoja yhteen, ilman taustalle tulevaa levyä. Valmistinkin aikaisemmin mallintamani riipukset pelkästään kantoja, juotetta ja riipuslenkkejä käyttämällä (Kuvat 39 ja 40). Tein pelkistä kannoista kaksi erilaista riipusta: toisen kookkaamman ja toisen kevyemmän sekä kumpaankin riipukseen sopivat kolmen kannan korvakorut. Pelkästään kantojen yhteenjuottamisessa on tärkeää arvioida juotteen määrä oikein. Kannat ovat myös todella ohutta materiaalia, jolloin juotoslämpötilat on pidettävä alhaisina, ettei hopeajuote syövytä ohutta messinkiä. Valmiit korut ovat kuitenkin hyvin kevyitä käytössä, jolloin ne sopivat hyvin esimerkiksi urheiluun!



Kuva 37. Pieni riipus.



Kuva 38. Riipuksen sarjaan pienet korvakorut.



Kuva 39. Kevyet korvakorut.



Kuva 40. Hylsyn kannoista tehty riipus.



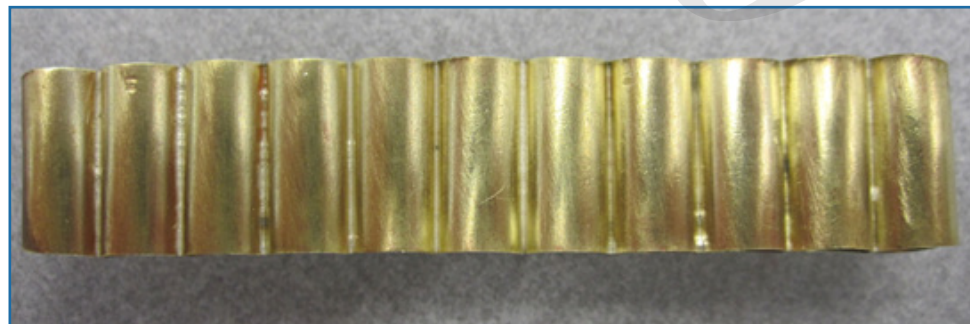
### 6.1.2 Putket

#### Miesten ja naisten korut

Pelkkiä putkia sai sopivasti samoista hylsyistä, joista kanta oli sahattu irti. Lähdin toteuttamaan mallintamiani solmioneuloja ja rintaneuloja. Ajatus mallinnustenkin taustalla oli, että samasta korusta saisi mekanisme vaihtamalla valmistettua naisille ja miehille koruja.

Lähdin rakentamaan putkista suoraa ja särmikästä riviä, josta valmistuisi solmioneula (Kuva 41). Putket ovat myös hyvin ohutta materiaalia, mutta juotosalueet ovat isommat kuin pelkkiä kantoja juotettaessa. Putket asettuivat kuitenkin hyvin haluttuun muotoon. Juotetta käytin aluksi hieman liikaa, mutta juotospuolelle juotettava taustalevy peittäisi epämääräiset kohdat. Korun etupuoli pysyi todella siistinä ja juotettaessa jääneitä pieniä rakoja pystyi helposti korjaamaan uudella lämmityksellä. Siistin varovasti viilaamalla ja filssaamalla hiomapaperilla putkien päät samanmittaisiksi. Putket ovat niin ohuita, että liian kova voimankäyttö rutistaisi putken reunaan mutkan. Koska putket ovat ohutta materiaalia ja vain pieneltä alaltaan toisissaan kiinni, putkimatto tuntui käsissä heikolta ennen taustalevyn kiinnitystä. Päätin lisätä solmioneulaa tukevaan taustalevyyn hieman paksuutta, jotta koru jäämäköityisi kunnolla. Taustalevyyn on kuitenkin juotettava vielä solmioneulamekanismi (tai vaihtoehtoisesti rintakoruneula, jos samasta mallista haluaa tehdä naisille käytettävän korun), jonka täytyy olla tukevasti kiinni (Kuva 42).

Tein myös tähän solmioneulaan messinkilevystä solmioneulamekanismin, joka riittää hyvin solmioneulan käytön demonstroimiseen. Hopeoin solmioneulan, jotta se erottuisi seuraavaksi tehdystä rintaneulasta.



Kuva 41. Putkista tehty solmioneula, vielä hopeoimatta.



Kuva 42. Messinkinen solmioneulamekanismi juotettuna tukilevyyn.

Kokeilin saada putkiin jäämäkkyyttä ja jäykkyyttä sillä, että painan niitä tasaisesti hieman kasaan. Kaikki hylsyt eivät kuitenkaan menneet kasaan samalla tavalla, joten laatu ei ollut tasaista. Prototyyppi näytti myös hieman siltä, että se oli vahingossa jäänyt jyrän alle, joten jätin sen suosiolla pois esiteltävistä koruista.



Naisia ajatellen tein putkista hieman elävarakenteisemman rintaneulan. (Kuvat 43 ja 44). Minulla oli ajatuksena tehdä koru revontulien pohjalta, mutta valmis prototyyppi muistuttaa pitkälti Sibeliuksen muistomerkkiä Helsingissä. Korussa on liikettä, mutta se on kuitenkin hillitty. Putkien korkeuseroja rajoitti taustalevyllä tarvittava tila, johon kiinnitin rintaneulan mekanismin. Koska juotos onnistui hyvin ja juote jäi siistiksi pinnoiksi hylsyjen väliin, jätin rintaneulan putkien omalle messinkipinnalle. Tein pintaan kevyen mattauksen, joka viimeisteli korun pinnan. Tämä rintakoruprototyyppi on myös helposti muutettavissa solmioneulaksi vaihtamalla takaosan mekanismi.



Kuva 43. Naisten rintaneula.



Kuva 44. Naisten rintaneulan mekanismi.

Suunnittelin naisille hyvin kevyttä korusarjaa matalista putkien pätkistä (Kuva 45). Koruista tulikin hyvin kevyet ja sirot, mutta ne eivät kestäneet ollenkaan taittamista tai käyttöä. Hylsyjen putkiosat olivat aivan liian ohutta materiaalia tämän tyyppiseen koruun ja taipuivat pienestäkin väärään suuntaan liikuttamisesta. Putkien osat saivat myös sormin painamalla kasaan, joten jätin idean pois.



Kuva 45. Kokeiluja matalista putkista.

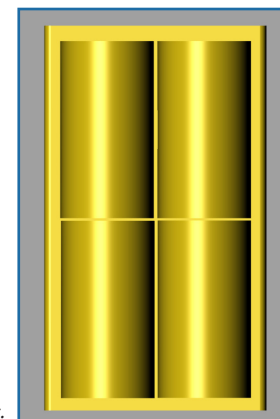


Lopuksi tein vielä putkista miehille korusarjan. Miesten korut, jossa putki on enemmän piilotettu korun muotoon (Kuva 46). Ohuen materiaalinsa takia niitä ei voinut kunnolla puristaa ja varsinkaan sahata, joten nauhahiomakone oli paras ratkaisu. Vaikka nauhahiomakoneella puolitus onnistui parhaiten, meni siinä työvaiheessa kolmasosa putkia pilalle. Juotin putket mallinnuksesta poiketen kaikki päällekkäin (Kuva 47). Myöskään yhtä putkea ei saanut kahteen osaan, vaan siihen olisi täytynyt rakentaa myös oma työkalu. Mallinnuksen malli ei toiminut, sillä putket olivat hieman erikokoisia ja ne asettuivat paremmin päällekkäin. Hioin puolitettyjen rosoiset pinnat tasaiseksi ja juotin viisi puolikasta putkea 0,8mm paksuiselle messinkilevylle. Putket juottuivat siististi ja jämäkästi. En halunnut jättää hylsyjä samalla lailla suoraan viilatuiksi kuin valmistamassani solmioneulassa, vaan halusin näyttää riipuksella että myös putkeen saa mielenkiintoista yksityiskohtaa tehtyä. Hioin putket päädyistään auki niin, että ylimmät olivat enemmän auki. Juotin riipukseen lenkin taakse, ettei ylimmän putken läpi kulkeva ketju sotkisi kokonaisuutta. Tein riipukselle samaan sarjaan kalvosinnapit ja kultasin koko sarjan.

Putkesta prototyyppejä valmistaessa tuntui, ettei ajatus hylsyn kierrättämisestä pääse tarpeeksi hyvin esille. Tuntui, että putki oli liian heikkoa käytettäväksi varsinkin yksinään koruissa, jonka vuoksi pitäisi käyttää paksumpaa putkea. Siitä tulee taas ongelma, että se ei olisi hylsyssä käytettyä uudelleen käyttöön otettua putkea, ja jonka alan harrastajat olisivat varmasti huomanneet. Pelkässä putkessa ei myöskään ollut käytön jälkiä, niinkuin esimerkiksi kannassa oleva selkeää iskurin jälkeä. Voi tietysti olla, että pelkän putken käyttäminen toisi koruun mielenkiintoista tarinaa sitä kautta, että vain annettavan korun rasian sisällä lukisi mistä koru on tehty. Koru ei olisi liian selkeästi ammusaiheinen, vaan käytetty hylsy olisi ikään kuin piilossa korussa.



Kuva 46. Putkista tehtyjä prototyyppejä miehille.



Kuva 47. Mallinnettu riipus.



### 6.1.3 Kokonaiset hylsy

Seuraavaksi lähdin tekemään prototyyppejä kokonaisista hylsyistä, jotka puhdistin ultraäänipesurissa. Kokonaisessa hylsyssä yhdistyy käytetyn hylsyn hyvät tuntomerkit sekä koko. Pelkkiin kantoihin verrattuna koruihin saa helposti enemmän kokoa. Ohuiden seinien takia isotkin korut ovat kevyitä ja pyöreä, tukeva kanta pitää ohutta putkea paremmin muodossaan ja siksi korut ovat myös jäməkämpä.

#### Miesten korut

Lähdin rakentamaan kokonaisista hylsyistä samankaltaista solmioneulamallia, jonka aikaisemmin tein (Kuva 41, sivulla 47). Kokeilin samalla, kuinka kokonaiset hylsy asetuttavat vierekkäin isompina kokonaisuuksia ja kuinka hyvin ne ovat siinä hallittavissa. Hylsy asetuttivat ja juottuivat hyvin (Kuvat , varsinkin kun juottamisen jälkeen korun käänsi vielä ympäri ja painoi hylsyn ”tyhjät päät” kantojen väliin. Muuten tyhjät päät olisivat olleet enemmän esillä, kun taas kannat olisivat olleet käytössä hieman kravattia kohti. Korun kääntäminen juotosvaiheessa oli tarpeen, koska sillä sai myös juotteen leviämään tasaisemmin ja juottamisesta jääneet jäljet jäämään korun takapuolelle. Tein myös tähän solmioneula-prototyyppiin tukilevyn ja siihen kiinnitettävän solmioneulamekanismin (Kuva 50). Myös tämä solmioneula hopeoitiin, että sen muotoa voisi vertailla paremmin toiseen solmioneulaan. Solmioneuloissa on mahdollisuutena kaivertaa esimerkiksi vuosilahjaan lahjan saajan nimi, tai esimerkiksi palkinnoksi annettavaan koruun voittajan sijoitus.

Tein miehille solmioneulan kanssa samaan sarjaan kalvosinnapit (Kuva 49), jotka hopeoitiin myöhemmin. Kolmesta hylsystä rakennetut kalvosinnapit alkavat olla jo oikeankokoiset, ettei nappi lipeäisi vahingossa napinlävestä

käytössä. Koska kokonaisista hylsyistä rakennetut kalvosinnapit olivat mielestäni paras esimerkki käytettävistä kalvosinnapeista, kiinnitin niihin hopeiset kalvosinnappimekanismit. Kalvosinnapeissa mietityttää ainoastaan se, kuinka reunoilla olevien hylsyjen tyhjä pää kestää käytössä: painuuko reuna kasaan jos se osuu esimerkiksi pöydän reunaan sopivassa kulmassa? Kuitenkin neljä hylsyä olisi ollut jo liian iso kalvosinnapiksi, mutta kolmella hylsillä kaksi päätää jää reunoilta tyhjiksi, vaikka kannat tukevatkin putkia hyvin.



Kuva 48. Solmioneulan riviä.



Kuva 49. Kalvosinnapit.



Kuva 50. Solmioneulan messinkinen mekanismi.

Kokonaisista hylsyistä syntyi miehille myös riipus. Riipuksessa on kalvosinnappien tapaan myös kolme hylsyä, mutta riipuslenkinä on käytetty kokonaisen hylsyn yläpuolelle juotettua hylsyn putkiosaa (Kuva 51). Halusin kullata riipuksen kalvosinnapeista ja solmioneulasta poiketen näyttääkseni asiakkaalle, miltä kokonainen hylsy näyttää lämpimämmässä kullan sävyssä. Halusin myös riipuksen olevan paremmin vertailtavissa naisille tekemääni saman sarjan riipukseen.



Kuva 51. Miesten riipus.

### **Naisten korut**

Halusin käyttää naistenkin koruissa kokonaisia hylsyjä, mutta halusin korujen erottautuvan sirompina miesten koruista. Päädyin sahaamaan muutaman millin hylsyjen putkiosasta pois, jolloin miesten sarjan kanssa samankaltaiset korut jäävät muodoltaan kevyemmäksi (Kuva 52). Käytin myös naisten korussa riipuslenkinä pelkkää hylsyn putkea. Putki toimii hyvin riipuslenkinä, sillä se jatkaa hyvin korun muotoilua ja siitä mahtuu isompikin ketju läpi. Koru myös istuu hyvin kaulalle, kun ketju menee korun yläreunasta.

Miesten korusta poiketen käytin naisten riipuksessa kuutta sahattua hylsyä, jotta koruun tuli hieman enemmän pituutta. Sarjaan valmistetut korvakorut tein kuitenkin vain kolmesta hylsystä, ettei korvakoruista tulisi liian raskaan oloiset. Juotin korvakorujen ylimpään hylsyyn pienen lenkin, josta pujotin läpi korvakorukoukut. En tehnyt tämän sarjan korvakoruihin tappikiinnitystä, sillä halusin koruihin liikettä ja ilmavuutta (Kuvassa 52).

Halusin tehdä paljon erilaisia versioita, joista voisi konkreettisesti asiakastapaamisessa näyttää, kuinka korun koko ilme muuttuu pienillä muutoksilla. Tuntui, että saan näytettyä konkreettisilla koruilla paremmin tärkeät tekniikoihin liittyvät asiat kuin mallinnetusta kuvasta osoittamalla.



Kuva 52. Naisten korusarja lyhennetyistä putkista.



## 6 HYLSY



Kokonaisista hylsyistä rakentui myös palkintosarjan alku. Kokonaiset hylsyasetin viuhkan malliin vierekkäin (Kuva 53). Muoto oli yksinkertainen mutta näyttävä, niin kuin edellisessä asiakaspalaverissa oli toivottu. Koruun syntyy hieman ilmapuutusta, kun putkea leveämpi kanta jättää hylsyjen väliin pienen aukon. Jäykäksi juotetut isot korut voivat olla hankalia käytössä, joten päädyin liikkuvampaan ratkaisuun. Kullatussa, pienemmässä versiossa juotin ketjut hylsyjen sisään niin, että korussa ei olisi ylimääräisiä osia. Putkien sisältä nousevat ketjut myös jatkavat hyvin korujen linjaa (Kuvasarjassa 6).

Korusta saa myös helposti tehtyä näyttävämpiä versioita lisäämällä hylsyjen määrää korun reunoille. Liikettä saa koruun lisäämällä korujen osien väleihin lenkkejä, kuten minäkin tein hopeoidun korun kohdalla (Kuvassa 53). Koruun saa myös helposti liitettyä säädettävyyden lisäämällä lenkkejä ketjuun, joihin lukon voi vaihtoehtoisesti kiinnittää, jolloin korua voi säätää käytettävään asuun sopivaksi. Näissäkin koruissa huomasin helposti juotteen leviämisestä, kumpi korun puolesta olisi oikea. Asiakkaalle myytäväksi tai palkinnoksi annettavia koruja tehtäessä tähän tuleekin kiinnittää huomiota, koska koruista ei muuten heti erota, kumpi on oikea puoli. Koruun voisi kuitenkin juottaa palkinnoksi annettaessa esimerkiksi pienen levyn korun takapuolelle, johon voisi kaivertaa kilpailijan sijoituksen.

Korulle ei suurenakaan kokonaisuutena tule paljoa painoa, sillä yksittäiset hylsy ja korujen osat ovat hyvin kevyitä. Näyttävämpi hopeoitu koru hopeisella ketjulla muodostuikin lippulaivakseni asiakaspalaveriin.



Kuva 53. Viuhkakääty.

Kuvasarja 7. Kädyn etu ja takapuoli.



#### 6.1.4 Prototyypin yhteenveto

Valitsin messinkipinnalle jätettävät, hopeoitavat ja kullatut prototyypit niin, että kaikkia pintoja olisi esiteltävänä asiakkaalle. Halusin myös näyttää samaan sarjaan kuuluvilla koruilla, kuinka eri sävyinen pinnoite muuttaisi korun kokonaisuutta ja ilmettä. Päädyin kuitenkin jättämään erilaiset mattaukset ja patinoinnit näistä prototyypeistä pois, etteivät ne sekoittaisivat toisiaan liikaa. Halusin pitää yhtenäisen linjan prototyyppien välillä, sillä erilaisia esiteltäviä vaihtoehtoja oli jo melkein 30. Halusin saada asiakkaalta enemmän palautetta muodoista kuin pinnoista niin, että kaikki vaihtoehdot eivät kuitenkaan olisi esillä muuta kuin kerrottuna. Pinnan käsittelyjä voi kuitenkin helposti lisätä, kun muoto on selvillä.

Tuntui, että sain toteutettua hyvin erilaisia vaihtoehtoja esiteltäväksi asiakkaalle. Kaikista valitsemastani kolmesta suunnasta (pelkät kannat, pelkät putket ja kokonaiset hylsy) sain erilaisia vaihtoehtoja aikaan niin miehille kuin naisille. Prototyypeistä löytyi myös pieniä ja hillittyjä koruja, kuin myös isoja ja näyttäviä. Lisäksi pystyisin paikalla kertomaan korujen muunneltavuudesta ja erilaisista vaihtoehdoista lisää. Koruissa löytyi sellaisia vaihtoehtoja, että ne ainakin herättäisivät keskustelua!

Asettelin esiteltävät prototyypit mustiin pahvisiin rasioihin, jotta ne olisivat ammattimaisesti esillä. Valitsin mustat rasiat etteivät ne veisi liikaa huomiota koruilta (Kuva 54). Mustasta rasiasta myös korujen sävyt pääsivät loistamaan hyvin. Valitsin korujen rasioihin kiinnittämiseen erisävyisiä satiini-, organza- ja nahkanauhoja. Naisten koruissa käytin satiini- ja organzanauhoja, miesten koruissa nahkanauhoja.



Kuva 54. Esiteltävät prototyypit.





## 6.2 PROTOTYYPIT ASIAKASPALAUVERISSA

Tässä kappaleessa käsitellään prototyyppien matkaa asiakaspalaveriin, palaverin kulku ja prototyyppien sekä koko projektin saama palaute asiakkaalta. (Kaavio 4, sivu55)

Kolmannessa asiakaspalaverissa 17.4.2013 (Kuvat 55 ja 56) olivat mukana Liisa Kontturi, Siru Vartiainen sekä ampumahiihtäjä Kaisa Mäkräinen. Asiakasta-paaminen oli sovittu niin, että Mäkräinen pääsisi paikalle kommentoimaan vaihtoehtoja kilpaurheilijan näkökulmasta. Mäkräisen läsnäolo oli myös tärkeää projektille, joka oli kuitenkin lähtenyt hänen miehensä hänelle tekemistään hylsykorvakoruista.

Aloitin tapaamisen esittelemällä projektin kulun Mäkräiselle; mistä kaikki on lähtenyt liikkeelle ja kuinka tähän pisteeseen oli päästy. Projektin esiteltyäni kerroin prototyyppien kolmesta rakenteellisesta pääsuunnasta ja niiden muunneltavuudesta asiakkaan kolmeen käyttötarkoitukseen eli myytiin, liikelahjaksi ja palkinnoksi.

Mäkräinen kiinnitti heti aluksi huomiota korujen materiaaliin ja pintaan. Hänen oma kokemus messinkisistä hylsykorvakoruista oli, että alkuun pinnoittamaton hylsy näyttää hyvältä, mutta se tummuu todella nopeasti käytössä. Hän vertasikin omia kokemuksia heti pinnoittamattomaan solmioneulaan, joka harvemmin käytössä olevana kestäisi pinnaltaan pidempään parempana. Kerroin asiakkaille, että hopeointi ja kultaus ovat pitkäaikaisia, mutta toisaalta väliaikaisia ratkaisuja, jotka varsinkin päivittäisessä käytössä kuluvat ajan myötä puhki. Helposti tummuvan, käytetyn ja kierrätetyn materiaalin kanssa on kuitenkin otettava sellainen riski. Hopeointi ja kultaus ovat kuitenkin myöhemmin uusittavia

ratkaisuja, joilla saa lisää elinikää pinnoitetulle korulle. Koruja voisi vaihtoehtoisesti tehdä suoraan esimerkiksi hopeasta valamalla, jolloin pinta kyllä säilyisi kestävä, mutta hylsyjen kierrätysajatus katoaisi kokonaan. Korujen malli olisi tehty käytetystä korusta, mutta kaikki siitä tehtävät valokset olisivat kopioita niistä. Korujen valmistaminen valamalla ei tässä asiakasprojektissa sivuuttanut kierrätysajatusta, koska kierrätetty materiaali tuli olla korujen päämateriaali ja sen rinnalla otetaan riski korun pinnan puhkikulumisesta. Koruissa on kuitenkin se ”juju”, että kaikissa käytetyissä hylsyissä näkyy aito käytön jälki.



Kuva 55. Koruja palaverissa.



Kuva 56. Korujen esittelyä.

Voittajan korun erottaminen toiseksi tulleen korusta on helppo erottaa hopeinnilla ja kultauksella. Kaisa totesikin, että olisi hienoa jos kaikista saisi kultaisen, hopeisen ja pronssisen version. Kolmanneksi tulleen korun pinnoituksessa tulee kuitenkin soveltaa käytettävissä olevia keinoja, sillä ”pronssilla pinnoittaminen” ei ole käytännössä mahdollista. Pronssista korujen valaminen olisi mahdollisuus, mutta se kadottaisi kierrätysajatuksen, eivätkä kaikki mallit ole mahdollisia valaa pronssiin.

”Pronssipinnan” saisi aikaan hieman patinoimalla kultausta. Kultaus messingin päällä on kuitenkin tärkeä tehdä, sillä kultaus patinoituu tasaisemmin ja hitaammin kuin hylsyn oma messinkipinta. Patinoitu kultaus myös erottuisi pelkästään kullatusta voittajan korusta sävyllään. Pinnoituksia enemmän korun viesti sijoituksestaan parempi erotella korun koolla: voittajalle isompi, toiseksi tulleelle hieman pienempi ja kolmanneksi tulleelle vielä hieman pienempi. Koolla koruja eroteltaessa myöskään ei vahingossa sotkeudu kullattu ja patinoitukultaus toisistaan!

Kaisa myös totesi hopeiduista hylsykoruista, että niitä ei niin helposti tunnista suoraan hylsyksi, kuin kullattuja hylsyjä. Kun tietää materiaalin oman värin, tuntuu kullattu pinta aidommalta. Siru ja Liisa olivat samaa mieltä, mutta hopeoidun pinnan sanottiin tuovan hyvää vaihtelua koruihin.

### 6.3 PALAUTE PROTOTYYPEISTÄ

#### Kokonaiset hylsy

Suuret, hylsyistä viuhkamaisesti rakennetut käädyt herättivät odotetusti asiakkaiden huomion tapaamisen alussa. Ison korun keveys yllätti kaikki kolme positiivisesti. Myös korun muoto ja sävy herätti ihastusta. Kerroin, että korun muoto on mielenkiintoinen sillä siitä ei heti ensivilkaisulta erota, että koko koru on tehty kokonaisista hylsyistä. Hylsyjen alaspäin suunnatuista kannoista kuitenkin näkee, että jokaisessa hylsyssä on näkyvillä oma, aseesta riippuen yksilöllinen iskurin jälki. Kerroin myös, kuinka koru toimisi niin pitkässä kuin lyhyessäkin ketjussa tilanteesta riippuen, jolloin koru on asiakkaalle monikäyttöisempi. Kaisa maailmalla paljon erilaisia palkintoja nähneenä kertoi voivansa kuvitella hyvin, että kyseiset korut olisivat erittäin haluttuja palkintoina. Myös Siru ja Liisa olivat sitä mieltä, että koru toimisi hyvin palkintona, koska se on uuden idean omaava ja lajiin liittyvä.

Vaikka samaan sarjaan ei ollut tehtynä konkreettisia vaihtoehtoja esimerkiksi sarjaan liittyvistä korvakoruista tai miesten koruista, kerroin kuinka samasta ideasta hylsyjä eri tavalla asettelemalla saisi esimerkiksi miesten solmioneulan tai naisten korvakorut sekä rintaneulan samaan sarjaan. Kaikki korusarjat ovat helposti jatkettavissa ja muunneltavissa!

Kokonaisista hylsyistä tehdyistä kalvosinnapeista tutkittiin asiakkaan kanssa olisiko kolmesta hylsystä tehty sopivan kokoinen (Kuva 49, sivu 50). Kalvosinnapissa täytyy olla kokoa että se ei vahingossa kulkeudu napinlävestä. Koko todettiin asiakkaan kanssa toimivaksi, varsinkin verrattuna muihin kalvosinnapiprototyyppeihin.





### Kannat

Kukkaa muistuttavat nelikantaiset korut (Kuva 57), jotka pohjautuivat ensimmäisiin tekemiini prototyyppeihin, keräsivät hyvää palautetta muodon toimivuudesta niin riipuksessa kuin korvakoruissa. Asiakkaan mielestä muoto toimisi riipuksessa niin yksittäin kuin kolmen ryhmässä. Koru olisi myös nuorten mieleen leikkisyydellään ja keveydellään, jolloin saavutettaisiin uutta asiakaskuntaa.

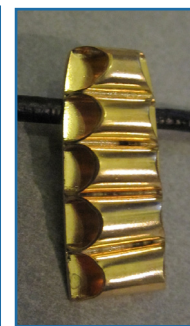
Salmiakin muotoiset korut olivat asiakkaalle mielenkiintoisia, sillä niissä oli muotoa joka suuntaan. Kaareva muoto tuntui mielenkiintoisemmalta kuin suoralle pohjalle juotetut kannat (Kuva 58, ylempi rivi keskellä) saman olaisen sarjan koruissa. Miesten koruissa kannoista tehty solmioneula (Kuva 59) ihastutti jämäkkyydellään ja minimalistisemmalla olemuksellaan verrattuna kokonaisista hylsyistä tehtyihin. Solmioneulan kanssa samaan sarjaan kuuluneet kalvosinnapit sen sijaan kaipasivat asiakkaan mielestä enemmän kokoa ja jämäkkyyttä, kun taas riipus oli hyvän kokoinen.

### Pelkät putket

Pelkistä putkista valmistetuissa koruissa oli asiakkaalle muihin prototyyppeihin verrattuna ongelmana se, että niistä ei kunnolla tunnista käytettyä hylsyä. Suorista putkista valmistettua solmioneulaa mielenkiintoisempi ratkaisu asiakkaalle oli piilottaa putki vielä enemmän korun muotoon, kuten puolikkaista hylsyistä tehdyssä riipuksessa (Kuva 60). Käytetyn hylsyn tarina tulisi esiin mahdollisesti rasiassa olevasta tekstistä, mutta muihin prototyyppeihin verrattuna olisi parempi, jos hylsy olisi paremmin esillä.

### Yhteenveto

Prototyypit saivat paljon positiivista palautetta siitä, kuinka hyvin olin saanut tehtyä erilaisia vaihtoehtoja myös miehille. Prototyypeissä oli asiakkaan mielestä positiivista myös se, kuinka ne ovat muunneltavissa yhden sarjan sisällä isommiksi kokonaisuuksiksi, tai esimerkiksi pinnoiltaan eri oloisiksi. Kokonaisista hylsyistä välittyi asiakkaan mukaan paras tarina kieltätetystä materiaalista ja siitä, kuinka käytetty materiaali on saatettu koruksi. Korut toimivat niin isoissa kuin pienissä korukokonaisuuksissa eikä niiden tarina kärsinyt muodon vaihteluista. Toisaalta, myös pelkistä kannoista tehtyt sirot korut olivat asiakkaalle yhtä lailla mieleisiä, sillä niistä välittyi käytetyn hylsyn tarina iskurin jäljen kautta. Pelkistä putkista tehtyt korut jäivät kolmesta prototyypin valmistussuunnasta viimeiseksi, koska korut ensinäkemältä vaikuttavat siltä, että ne ovat valmistettu mistä tahansa putkesta. Tarina kulkee koruissa taustalla, mutta asiakkaalle oli mielekkäämpää, että korun tarina on helposti luettavissa ja nähtävissä heti korua ensimmäistä kertaa katsellessa.



Kuva 57. Hopeoitu koru. Kuva 58. Korvakoruja. Kuva 59. Solmioneula. Kuva 60. Miesten riipus.



#### 6.4 PROTOTYYPPIEN TULEVAISUUDENKUVA

Kaisalle tuli viuhkamallisia käätyjä (Kuva 61) enemmän tutkiessa mieleen korujen kaiverrusmahdollisuus: kuinka koruihin saisi mukaan tekstin mistä palkinto on saatu? Kerroin solmioneulan kaiverruksen sijoittamisesta mekaniismiin ja siitä, kuinka naisten koruihin voisi liittää ohuella levyllä kaiverretun tekstin. Samalla levy erottaisi korun niin sanotun oikean, siistimmän puolen juotospuolesta. Tietysti oikeiden palkintokorujen juottaminen on paljon tarkempaa työtä kuin prototyyppien valmistaminen, jolloin myös jälki on tarkempaa ja harkitumpaa. Itse hylsyihin varsinkin käsin kaiverrus olisi hankalaa, sillä materiaalista ei ole paljon pois otettavaa ja se taipuisi voiman alla. Samasta syystä myös konekaiverrus ei välttämättä sovellu korujen kaivertamiseen.

Kaisa ideoi että maailmancupin kisakoruissa riittäisi, että sijoittumisen kertova laatta olisi rasiassa jossa koru kilpailijalle annetaan. Maailmanmestaruuskisat sen sijaan ovat niin arvokkaat, että palkinnossa itsessään kuuluisi lukea mistä ja monennestako sijasta se on saatu. Siru ja Liisa olivat asiasta samaa mieltä, että erityisesti maailmanmestaruuspalkinnoissa täytyy olla teksti, vaikka muissa ei olisi. Kaisa lisäsi vielä, että maailmanmestaruustason kisoissa saa monesti useita palkintoja ja minun koruni voisivat olla pokaalin kanssa seuraava palkinto, jolloin itse korussa ei tarvitsisi olla tekstiä. On kuitenkin hieno olla kuvissakin iso lasipatsas, kuten Nove Mestossa saadut isot lasiset hiihtäjäpatsaat. Kaisa totesi vielä, että maailmancupissa korut olisivat todella hyvä palkinto aikaisemmin annettujen Pentikin porojen tilalle.

Korujen mielenkiintoisuutta voisi kokeilla käyttämällä kevään 2014 kisoissa koruja pelkästään palkintoina, eikä myytävänä koruina, mutta esimerkiksi käsi-ohjelmissa voisi mainostaa urheilijan saavan hylsyistä tehdyn korun. Käsi-ohjel-

massa voisi mainita myös, että korujen uudet versiot ovat seuraavana vuonna maailmanmestaruuskisoissa kisakoruina. Siru lisäsi tähän, että korut voisivat olla maailmancupissa keväällä 2014 palkintoina ja maailmanmestaruuskisoissa vuonna 2015 lisälahjana pokaalin rinnalla ja kisakoruina myynnissä. Asiakas kertoi, että esimerkiksi Östersundissa on ollut vuosia sitten lanseerattu kisakoru stadionin omasta logosta, jota myydään vieläkin, sillä se on ajaton. Hylsykoruilla voisi pyrkiä samaan, että koruja olisi useampana vuonna, ehkä hieman varioituna tarjolla. Asiakas ideoi, että ennen kevään 2014 kisoja annetuissa liikelahjojen rasioissa voisi mainostaa maailmanmestaruus kisoja! Kisojen aikana voisi olla myös äänestys maailmanmestaruus kisakoruista, joita voisi äänestää vaikka stadionin kotisivuilla. Se olisi samalla kisojen mainostusta.

Kaisa lisäsi myytäviin koruihin huomion, että valikoiman kuitenkin pitäisi olla paljon suppeampi, kuin esittelemäni aineisto asiakastapaamisessa. Asiakastapaamisen ei ollut tarkoituskaan olla suora myyntikattaus seuraaviin kiso-



Kuva 61. Kullattu ja hopeoitu kääty.



hin, vaan valikoiman oli tarkoitus herättää keskustelua ja uusia suuntaviivoja palkintosarjojen eteenpäin suunnitteluun. Myytäviä koruja suunniteltaessa on otettava huomioon, että myytävät koruvaihtoehdot olisivat mahdollista hankkia kokonaiseksi sarjaksi yksittäisistä vaihtoehdoista. Korujen ei siis tule olla liian erilaisia keskenään, vaikka variaatiot miehille, naisille ja jopa nuorille olisivat esillä. Liisa ja Siru ideoivat, että korut voisi myydä silkkinauhoissa tai esimerkiksi esittelemieni nauhojen kanssa. Kaisa lisäsi siihen, että hopeoiduissa koruissa voisi olla sininen nauha, kuten Suomen väreissä. Ketjun hankkiminen on aina yksilöllistä, kaikki pituudet eivät sovi kaikille.

Myytävien korujen rasioihin voisi liittää myös tuotetarinan, jossa kerrotaan hylsyn matkasta käytöstä koruksi. Pieneenkin rasiaan mahtuu isompi teksti, jos kanteen kiinnittäisi esimerkiksi kolmisivuisen pienen taitetun lehtisen, jossa olisi kuvia ja tekstiä korun alkuperästä. Kuluttajalle tarina on kiva lisä korulle, joka tuo siihen enemmän syvyyttä.

Kevään 2014 maailmancupin kisoissa on kolme henkilökohtaista kilpailusarjaa miehille ja naisille, joista yhdessä annetaan aina kuudelle kilpailijalle palkinnot. Naisten koruja tarvitsee siis yhteensä 36, miesten koruja saman verran. Kilpailijoista voittajalle, toiseksi tulleelle ja kolmanneksi tulleelle annetaan annetaan omat, yksilölliset palkinnot, kun taas sijoille 4-6 annetaan samanlaiset palkinnot. Tässä vaiheessa minulle suunnittelijana annettiin vapaus suunnitella, minkälaisia kokonaisuuksia palkintosarjat voisivat olla.

Asiakas toivoi korusarjoista kuitenkin näyttäviä, että ne varmasti erottuvat myytävistä koruista sekä ovat arvokkaan näköiset. Asiakkaan budjetin puitteissa kaikki kolme korusarjaa voisivat olla erilaisia, että sama kilpailija ei sarjoja

voittaessaan saisi samanlaisia koruja useampaa kappaletta. Asiakas ideoi, että yksi sarja voisi olla tehty kokonaisista hylsystä ja toinen esimerkiksi pelkistä kannoista.

Seuraava etappi opinnäytetyöprojektissa onkin suunnitella miehille ja naisille kolme erilaista sarjaa, jotka sisältävät 4 erilaista korusuunnitelmaa. Lähdin pohtimaan korusarjoja viimeisestä asiakastapaamisesta saamani palautteen voimin. Sain tapaamisessa hyvin paljon hyviä suuntaviivoja suunnittelulle, sillä asiakas perusteli hyvin mielipiteitään ja toiveitaan palkintojen suhteen. Palkintokoruista olisi helposti johdettavissa pienimuotoisia myyntikoruja jatkossa, jossa ostajalle olisi viitteitä aikaisemmista palkinnoista. Pidin suunnitellessani mielessäni myös muotoilulliset ja palkintohierarkiset tavoitteet, jotta koruista erottaisi sijoitukset hyvin, ilman esimerkiksi tarkentavia tekstejä. Tämän opinnäytetyön suunnittelullinen rajaus vedettiin kuitenkin palkintoihin. Mallintaminen valikoitui luonnostelumenetelmäksi, sillä asiakas on tutustunut tekniikoihin ja pystyy kuvittelemaan valmiit korut mallinnuksien pohjalta, ilman konkreettista prototyyppiä.

Seuraavaksi esittelen suunnittelemani ehdotukset palkintosarjoiksi. Opinnäytetyöprojekti jatkuu tulevaisuudessa ja seuraava etappini onkin esitellä mallinnetut ehdotukset palkintosarjoiksi. Palkintosarjojen palaute rajattiin opinnäytetyön ulkopuolelle.



## 7 OSUMA

Tässä kappaleessa tullaan esittelemään mallintamalla suunnitellut palkintokonaisuudet. Naisten sarjoja on siis yhteensä 3 kappaletta, joista kaikista on suunniteltu voittajan, toiseksi sijoittuneen, kolmanneksi sijoittuneen ja sijoille 4-6 sijoittuneille palkintokorut.

### 7.1 NAISTEN SARJAT

#### Naisten ensimmäinen sarja.

Ensimmäinen sarja on suunniteltu viuhkamaisista hylsykokonaisuuksista, joita yhdistelemällä saa hyvinkin näyttävää sarjaa. Voittajan, toiseksi tulleen ja kolmanneksi tulleen korusarjoihin sisältyvät myös korvakorut, mutta sijoille 4-6 sijoittuneille ei. Voittajan koru on kullattu, toiseksi tulleen hopeoitu ja kolmanneksi tulleen tummennettu kulta. Sijoille 4-6 on vaihtoehtoisiksi joko hopeoitu tai tummempi kullattu, pienempi riipus.



Kuvasarja 8. Naisten ensimmäinen sarja. Vasemmalta oikealle: Kulta, hopea, pronssi ja vaihtoehtokorut sijoituksille 4-6.

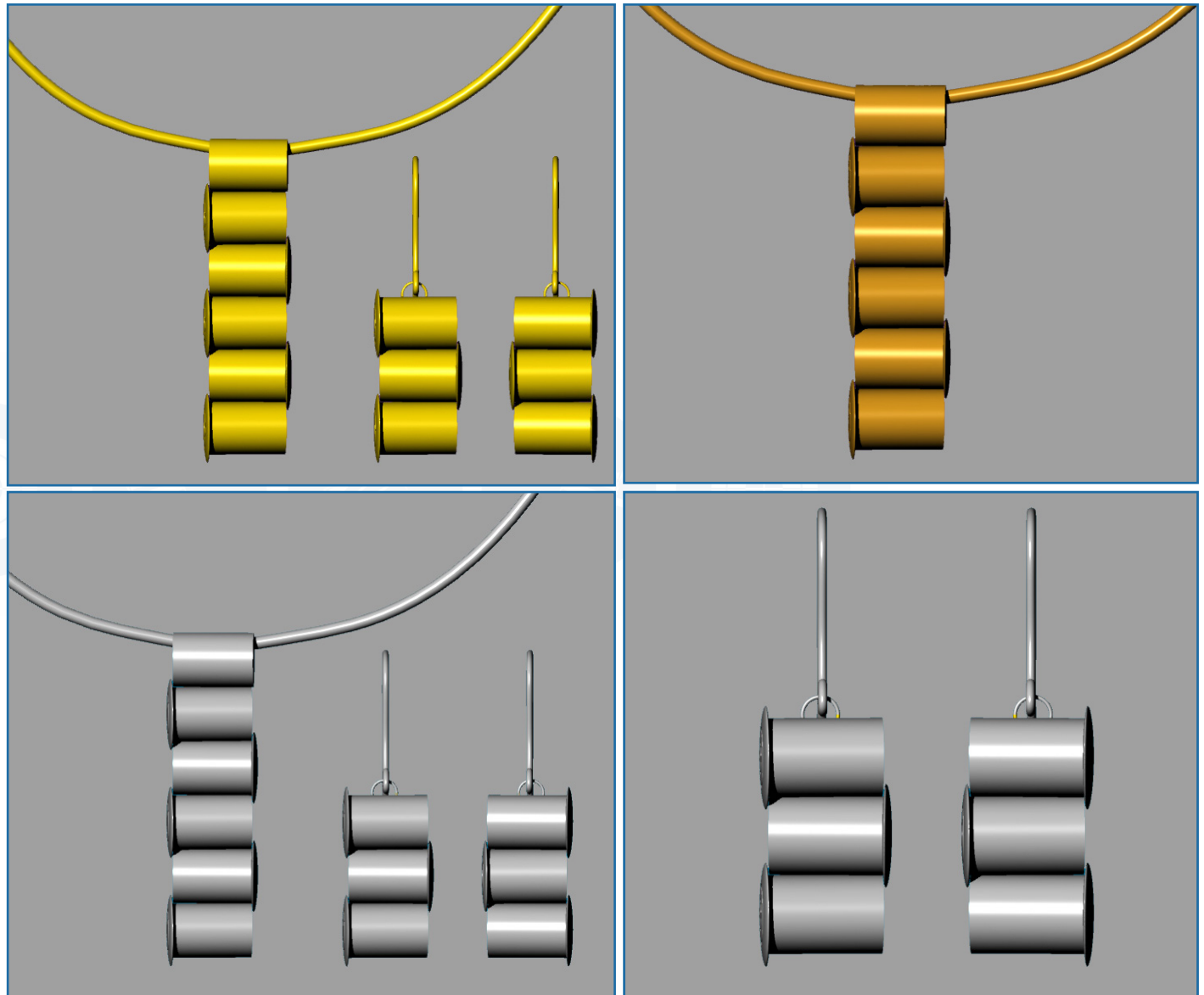


### Naisten toinen sarja.

Naisten toisen sarjan suunnittelussa on käytetty myös kokonaista, mutta lyhennettyä putkea. Tässä sarjassa vain voittajalle ja toiseksi tulleelle kuuluu korvakorut, mutta ne ovat helposti yhdistettävissä sarjaan. Korvakorut voisivat esimerkiksi olla vaikka kahdesta lyhyestä hylsystä koottu.

Vaikka molempien sarjojen voittaja olisi sama, hän pystyisi käyttämään koruja yhdessä tai erikseen. Korut sopivat myös toisiinsa sarjojen välillä, joskin pinnoitus on sijoituksen mukaan eri.

Voittajalle on kullattu riipus ja korvakorut, toiseksi tulleelle samanlainen sarja hopeo-iruna, kolmanneksi tulleelle on riipus ja sijoille 4-6 sijoittuneille on hopeoidut korvakorut muistuttamassa sijoituksesta.



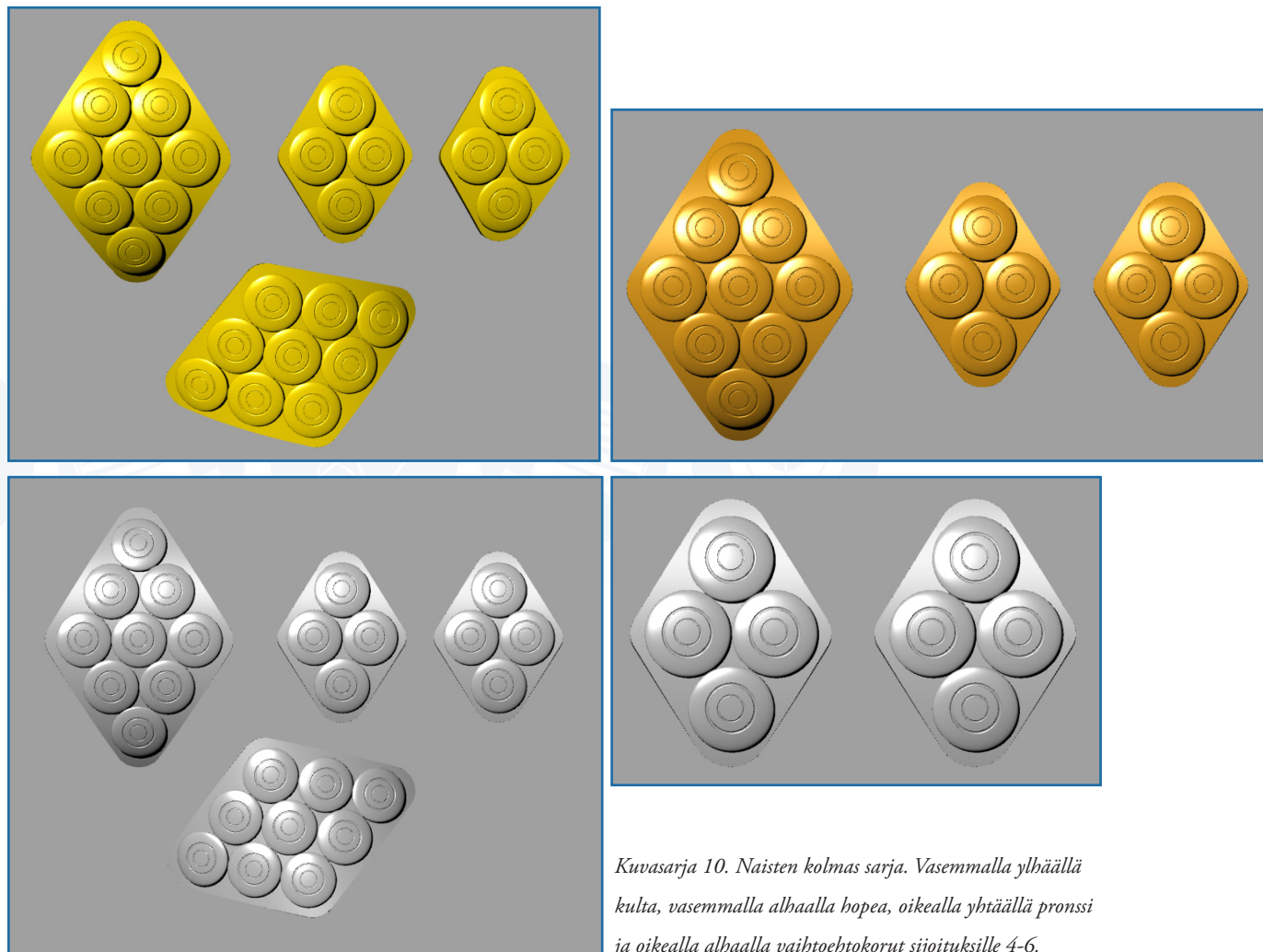
*Kuvasarja 9. Naisten toinen sarja. Vasemmalla ylhäällä kulta, vasemmalla alhaalla hopea, oikealla ylhäällä pronssi ja oikealla alhaalla vaihtoehtokorut sijoituksille 4-6.*

### Naisten kolmas sarja.

Naisten kolmas sarja on suunniteltu hylsujen kannoista. Sarjoihin kuuluu yhdeksästä kannasta rakennettu riipus ja rintakoru. Kannat on juotettu levyille tukevuuden takaamiseksi. Korut myös tuntuvat jämakämmältä käytössä, kun niissä on hieman enemmän materiaalia kuin pelkissä hylsyissä olisi. Korut on lyöty pienelle kaarelle, että niissä olisi enemmän muotoa ja mielenkiintoa.

Voittajan sarjassa on kullattu riipus, rintaneula sekä tappikiinnityksellä olevat korvakorut. Toiseksi tulleen sarja on samanlainen, mutta hopeoituna. Kolmannen sarja on muuten samanlainen, mutta siinä on vain riipus ja korvakorut. Sijoille 4-6 sijoittuneet saavat hopeoidut korvakorut. Korvakorujen tilalle voi helposti vaihtaa esimerkiksi riipuksen.

Kolmas sarja eroaa hieman muista kahdesta. En rakentanut kaikkia sarjoja kokonaisista hylsyistä sen takia, että koruihin tulisi vaihtelua, jos käy niin että sama kilpailija saa kaikista sarjoista palkinnon.



Kuvasarja 10. Naisten kolmas sarja. Vasemmalla ylhäällä kulta, vasemmalla alhaalla hopea, oikealla ylhäällä pronssi ja oikealla alhaalla vaihtoehtokorut sijoituksille 4-6.

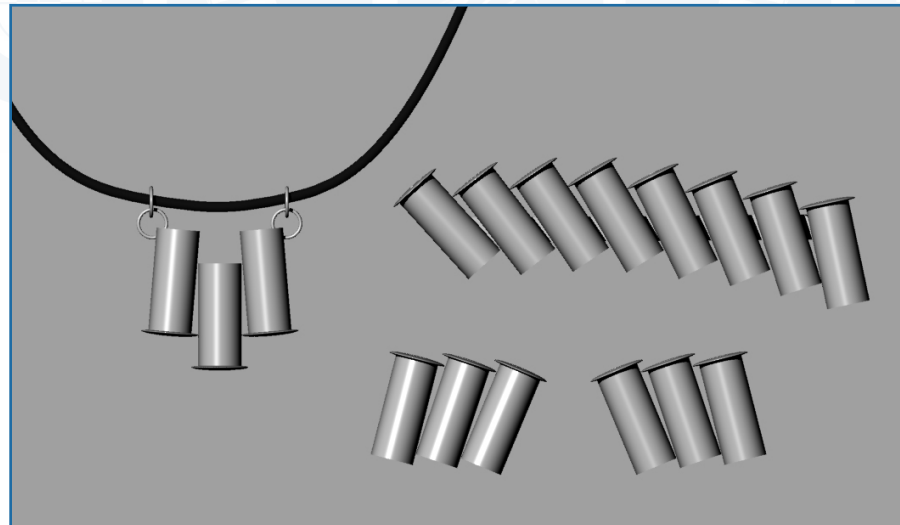
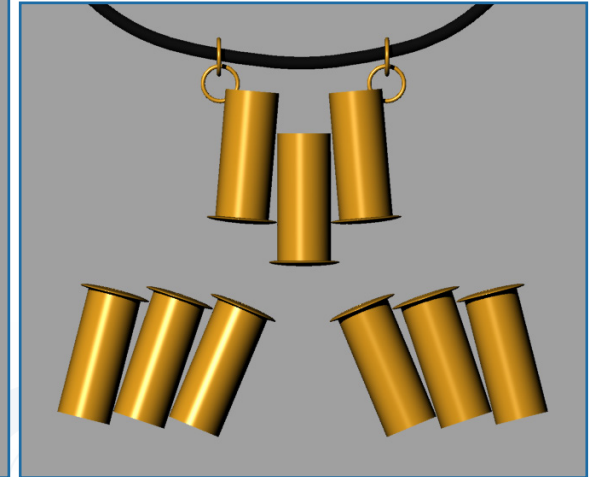
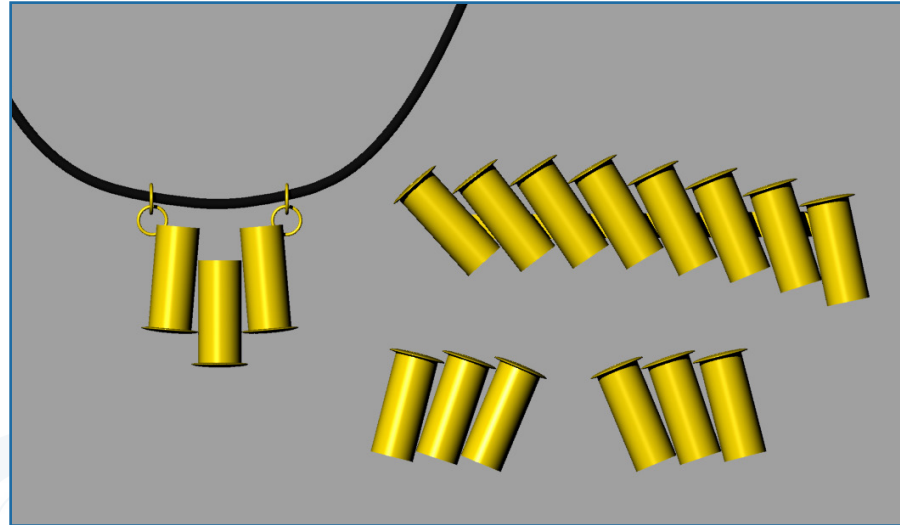


## 7.2 MIESTEN SARJAT

### Miesten ensimmäinen sarja.

Ensimmäinen sarja mukailee myös naisten ensimmäisessä sarjassa nähtyä viuhkamallia. Esimerkiksi solmioneulaan saa hyvin liikettä sijoittamalla kaikki hylsyjen kannat samoihin suuntiin, jolloin yläosien väliin jää pieni tila. Kalvosinnapeissa sama ilmiö toistuu, mutta pienemmässä mittakaavassa pienemmällä alueella. Yksinkertainen riipus on koottu kolmesta kokonaisesta hylsystä, jotka roikkuvat riipuskenkeistä esimerkiksi nahkanyöristä.

Voittajan sarjaan kuuluu kullattu riipus, solmioneula ja kalvosinnapit. Toiseksi tulleen sarja on samanlainen, mutta hopeoitu. Kolmanneksi tulleen sarjassa on riipus ja kalvosinnapit, solmioneula on jätetty pois. Sijoille 4-6 sijoittuneille on pelkkä hopeoitu riipus. Vaihtoehtoja pystyy varioimaan myös tässä sarjassa paljon, esimerkiksi lisäämällä hylsyjä koruihin.



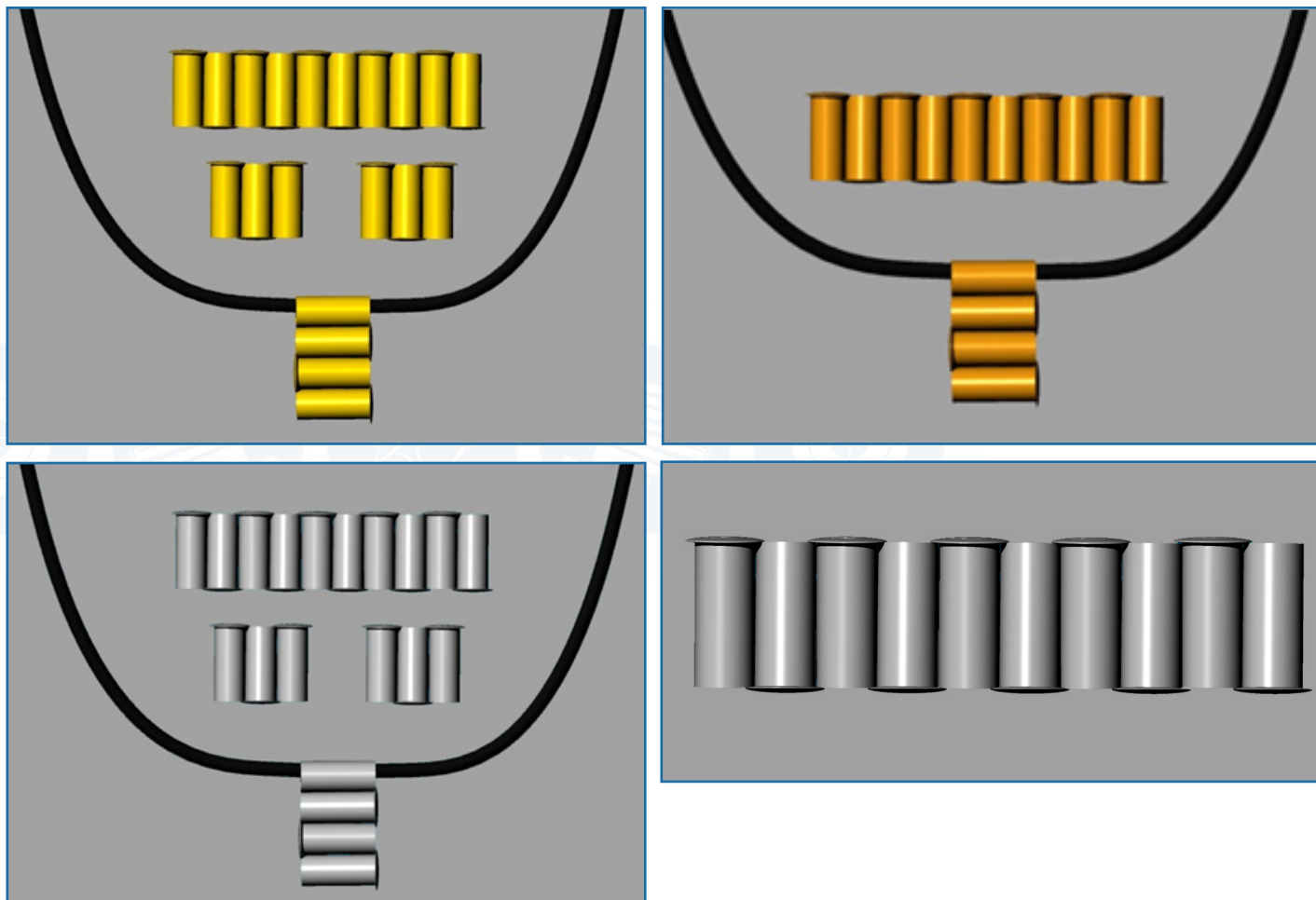
Kuvasarja 11. Miesten ensimmäinen sarja. Vasemmalla ylhäällä kulta, vasemmalla alhaalla hopea, oikealla yhtäällä pronssi ja oikealla alhaalla vaihtoehtokorut sijoituksille 4-6.



### Miesten toinen sarja.

Miesten toinen palkintosarja on koottu myös kokonaisista hylsyistä, samoin kuten naisten sarjan toinen kokonaisuus. Tämä sarja eroaa miesten ensimmäisestä palkintosarjasta sillä, että hylsyty ovat aseteltu joka toinen erisuuntaan. Erisuuntaisilla kannoilla saadaan aikaan särmikkäämpi ja suurempi kokonaisuus, kun ensimmäisessä sarjassa on enemmän elävyyttä.

Voittajan sarjaan kuuluu tässäkin sarjassa kullattu riipus, solmioneula ja kalvosinnapit. Toiselle tullee on sama sarja hopeoituna ja kolmanneksi tullee on riipus ja solmioneula. Kolmannen sarjaa voi varioida vaihtanäkka solmioneulan paikalle esimerkiksi kalvosinnapit. Sijoille 4-6 on pelkkä hopeoitu solmioneula.



Kuvasarja 12. Miesten toinen sarja. Vasemmalla ylhäällä kulta, vasemmalla alhaalla hopea, oikealla ylhäällä pronssi ja oikealla alhaalla vaihtoehtokorut sijoituksille 4-6.

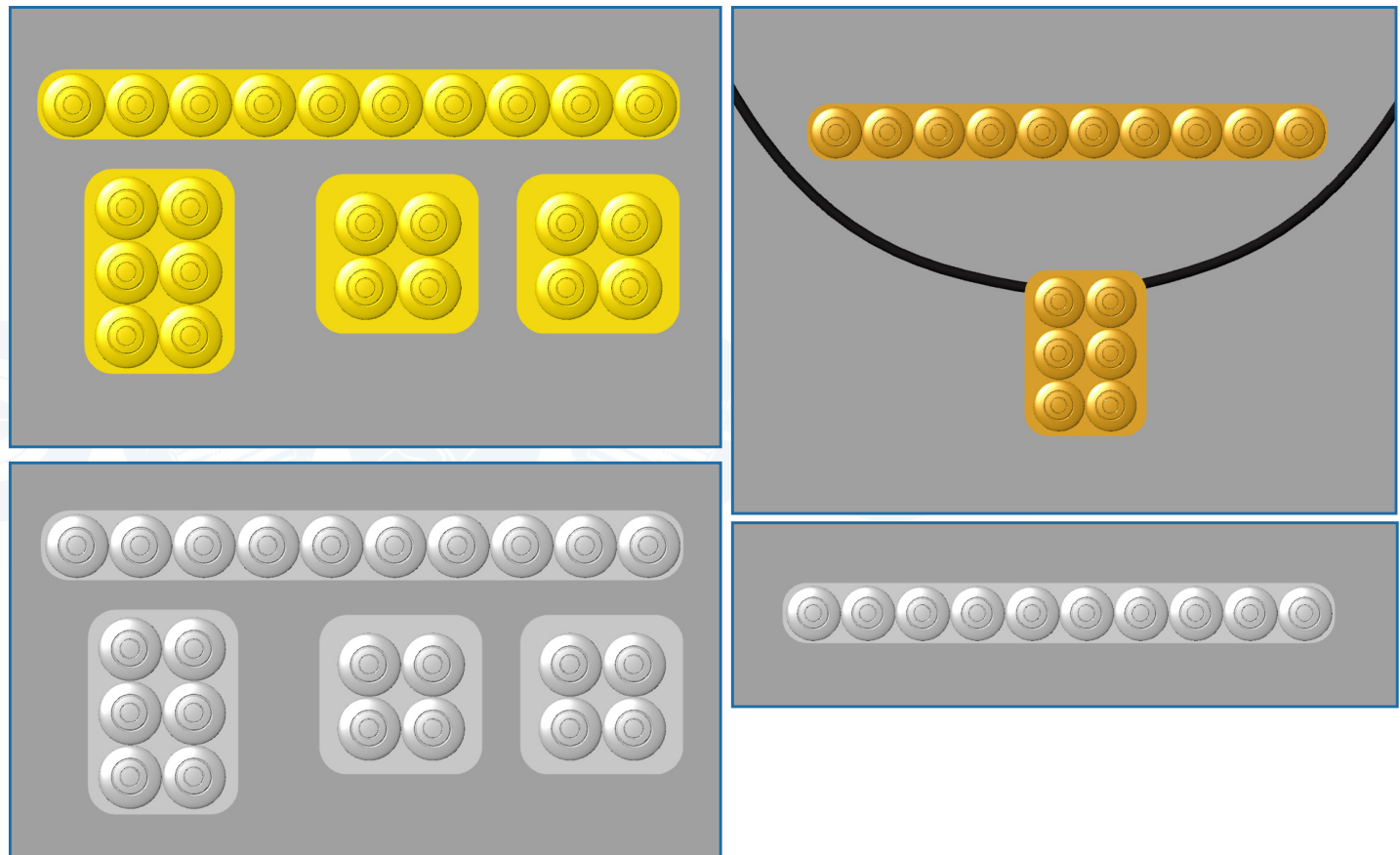


### Miesten kolmas sarja.

Miesten kolmannessa palkintosarjassa on käytetty naisten sarjan tavoin koottukantoja, jotka ovat juotettu levyille. Asiakas mieltä viimeisimmässä asiakastapaamisessa kannoista tehtyjen korujen jämkäkyteen ja pelkistettyyn muotoon, joten halusin tuoda ne esille myös palkintosarjoissa.

Kolmannessa palkintosarjassa voittajalle on kullattu solmioneula, riipus ja kalvosinnapit. Toiseksi sijoittuneelle on sama sarja hopeoituna. Kolmanneksi sijoittuneelle on riipus ja solmioneula, tai vaihtoehtoisesti esimerkiksi kalvosinnapit ja solmioneula. Tätäkin sarjaa on helppo varioida tilanteen mukaan. Sijoille 4-6 sijoittuneille on hopeoitu solmioneula.

*Kuvasarja 13. Miesten kolmas sarja. Vasemmalla ylhäällä kulta, vasemmalla alhaalla hopea, oikealla yltäällä pronssi ja oikealla alhaalla vaihtoehtokorut sijoituksille 4-6.*



## POHDINTA JA PÄÄTÄNTÄ

Opinnäyteprosessi on ollut hyvin antoisa matka palkintokulttuurin pariin. Sain opinnäytetyöprojektikseni valtavan mielenkiintoisen muotoiluhaasteen, johon oli mielenkiintoista osallistua. Opintoni kulminoituivat tähän prosessiin toden teolla, kun pääsin tekemään yhteistyötä kotiseutuni arvokkaan asiakkaan kanssa ja toteuttamaan näinkin laajaksi kasvanutta projektia.

Prosessin muotoilullisina haasteina on ollut yksivärinen, käytetty materiaali ja sen pinnoittaminen. Messinki ei ole korumateriaalina varsin kestävä ilman lakkausta tai esimerkiksi hopeointia. Pinnoitukset ovat kuitenkin vain väliaikainen ratkaisu, sillä ne kuluvat ajan kanssa käytössä metallin pinnalta pois. Pinnoituksen kestäminen käytössä on haaste, mutta sellainen riski on otettava hylsymateriaalin kanssa. Käyttämäni hylsy itsessään on muovattu hyvin ohuesta materiaalista, joka toi myös haasteen muotoilulle. Hylsyistä kootut korut täytyi tukea tukilevyillä tai jättää kannat paikoilleen, jotta rakenteet kestäisivät arkipäiväistä käyttöä.

Muotoiluhaasteena on myös ollut sijoitusten erottaminen palkinnoissa ja niiden hierarkian erotteleminen. Tapani erotella sijoitukset päätyi hyvin perinteiseen, kulta-hopea-pronssi jaotteluun sekä palkintojen koolla erotteluun. Palkintokulttuuri on hyvin pitkä ja vahva perinne, ja niin pitkistä perinteistä on vaikea irroittautua aivan uudella tavalla. Vaikka palkintojen erottelu tässä projektissa onkin perinteinen, niihin käytetty materiaali ei ole. Projektin palkintokulttuuri eroaa muista eksklusiivisella, juuri ampumahiihtäjien käyttämällä materiaalilla, joka on tuotu laadukkaaksi käyttötuotteeksi. Materiaalin ja muotoilun uutisarvo erottuu perinteisestä palkintojaottelusta.

Juuri lajin suora läheisyys ja materiaalin uusiokäyttö ovatkin olleet projektin kantavimmat voimat. Lisäksi hylsy on pieni elementti, mutta siitä saa varioitua monenlaisia vaihtoehtoja, ja niistä varioinneista saa koottua suuriakin korukonaisuuksia. Samalla koruja on mahdollista yksilöidä juuri yhteen käyttöön suunniteltuun kokonaisuuteen. Materiaalin mahdollisuutena on ollut myös sen tuoma tarina tuotteisiin, joissa materiaali on tunnistettavasti oikeasti esillä ja siitä näkee, että se on käytetty.

Muotoilulla on jalanjälki tässä projektissa niin asiakkaalle kuin tulevaisuuteen. Projekti avasi ja vahvisti asiakkaan käsitystä muotoilun mahdollisuuksista. Opinnäytetyöllä on monia kasvusuuntia eteenpäin. Asiakas on ollut hyvin tyytyväinen tähänastiseen projektiin ja se jatkuu tulevaisuudessa. Opinnäytetyön aikana laitoimme alulle suuren projektin, jossa opinnäyte oli suuri alkusysäys. Projekti on myös viitoittanut tietäni ammattilaisena. Tulevaisuudessa voi olla, että teen itse yrittäjänä palkintokokonaisuudet Kontiolahden Ampumahiihtostadionille. Mahdollisuutena on kuitenkin esimerkiksi myydä palkintomallit stadionille, jonka kautta asiakas voi teettää palkintokokonaisuuksia tarpeen mukaan.

Mielestäni minun ja asiakkaan asettamiin tavoitteisiin vastattiin hyvin ja tarkoituksenmukaisesti. Asiakkaan tärkein tavoite, eli oman, lajiin liittyvän, uuden ja eksklusiivisen palkintosarjan toteutus on saanut lennokkaan alun ja valoisan tulevaisuuden. Myös projektin aikana esille nousseet tavoitteet liikelahjoista ja myyntikoruista sai projektin myötä pohjaa tulevaisuuden tuotoksille.

Projektissa asiakkaan toivoma kierrätysajatus on nostettu esiin käyttämällä



romumetalliksi muuten meneviä käytettyjä hylsyjä. Hylsille on löydetty hyvä väylä uusiokäyttöön, missä se tuo tarinan palkintoon.

Olen muotoilijana kasvanut projektin myötä. Vaikka olenkin tehnyt opintojen aikana paljon asiakastöitä, ovat ne olleet yksittäisiä koruja. Tällaisen suuremman kokonaisuuden suunnitteleminen ja toteuttaminen kierrätetystä, haastavasta materiaalista on ollut pitkä tie, jossa kokeilemalla on päästy eteenpäin. Olen kiitollinen asiakkaalle projektiyhteistyöstä ja siitä, että minuun otettiin yhteyttä projektin toteuttajaksi. Olen myös päässyt näyttämään ammattilaisuuteni asiakastapaamisissa ja valaisemaan muotoilun maailmaa.

Omat tavoitteeni opinnäytetyöprojektin suhteen täyttyivät täysin. Otin vastaan muotoiluhaasteen ja vastasin siihen niin, että asiakas on tyytyväinen. Vahvistin omaa ammatti-identiteettiäni projektissa, jossa omat mielenkiintoni yhdistyivät tulevaan ammattiini. Rakensin työn aikana myös yhteistyösillan tulevaisuudelle, jonka parissa sain mahdollisuuden työskennellä jatkossakin. Suunnittelin työhön korukonseptin, joka toimii nyt ja tulevaisuudessa asiakkaalle, olin minä niitä tekemässä tai en. Vastasin myös uusiokäytettävän materiaalin tuomaan haasteeseen, jossa arkisesta ja poisheitetystä materiaalista saatiin tasokas korukonsepti.

Opinnäytetyöprojekti jatkuu tulevaisuudessa asiakkaan antamalla palautteella palkintosarjaehdotuksista. Palautteen pohjalta tehdään muutokset ja korjaukset ja jatketaan projektin suunnittelemista. Suunnittelen myytävien korujen rasioihin mainostekstit pohjautuen Kontiolahden Ampumahiihtostadionin värimaailmaan (Liite 2).





## 9 LÄHTEET

### Painetut lähteet

- >> Antila Anna Maija, Karppinen Maarit, Leskelä Markku, Mölsä Heini & Pohjakallio Maija. 2009. Tekniikan Kemia, 10.–11. painos. Helsinki: Edita Publishing Oy. Luettu ja viitattu [12.2.2013]
- >> Haapala, A., Honkanen, M. & Rantala, V. 2006. Ympäristö, arkkitehtuuri, estetiikka. Yliopistopaino, Helsinki [Viitattu 19.2.2013]
- >> Iivonen Leila, Suomäki Pekka 2000: Kierrätyskirja. Korpilahti. Pohjois-Päijänteen kansalaisopisto. [Viitattu 28.3.2013]
- >> Mikluha, A. 2000. Lahjat ja liikelahjat eri maissa. Helsinki: Kauppakaari.
- >> Murphy, Kathie 2009. Non-Precious jewellery. Lontoo, A & C Black [Viitattu 27.3.2013]
- >> Uusi Kausi, uudet korvikset. 2012. Karjalainen 23.11.2012, sivu 17. [luettu 23.11.2012, viitattu 25.2.2013]

### Internet lähteet

- >> Ikonen, P. 2000b. Arjen Reliikit – Esine vartalon rajalla. Monet [verkkolehti]. 2000, nro 3 [Luettu ja viitattu 26.3.2013]. Saatavissa: <http://www2.hs.fi/klik/arkisto/monet/ikonen/ikonen12.html>
- >> Ikonen, P. 2000a. Materiaalisuuden välttämättömyys - Uusien materiaalien uusi viesti. Monet [verkkolehti]. 2000, nro 3 [viitattu 26.3.2013]. Saatavissa: <http://www2.hs.fi/klik/arkisto/monet/ikonen/ikonen11.html>
- >> Impomet Oy, hitsaajan käsikirja. [Verkkojulkaisu] [Luettu ja viitattu 10.2.2013]. Saatavissa: [http://www.impomet.com/media/downloadable\\_files/hitsaajan\\_kasikirja/osio-d\\_juottaminen.pdf](http://www.impomet.com/media/downloadable_files/hitsaajan_kasikirja/osio-d_juottaminen.pdf) s.10
- >> Kontiolahden Urheilijat Ry kotisivut, [Viitattu 10.2. 2013] Saatavissa: [http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet\\_sivut/index.html](http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet_sivut/index.html) a
- >> Kontiolahden Urheilijat Ry kotisivut, [Viitattu 10.2.2013] Saatavissa: [http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet\\_sivut/kilpailu\\_ah.html](http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet_sivut/kilpailu_ah.html) b
- >> Kontiolahden Urheilijat Ry kotisivut, [Viitattu 18.2.2013] Saatavissa: [http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet\\_sivut/lajijaostot\\_ah\\_hiihto.html](http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet_sivut/lajijaostot_ah_hiihto.html) c
- >> Korutaide, Tuhkaa ja timantteja [verkkosivu]. 2012. [viitattu 25.3.2013]. Saatavissa: [http://www.tuhkaajatimantteja.fi/?page\\_id=60](http://www.tuhkaajatimantteja.fi/?page_id=60)
- >> Lange, Margaux. Kotisivu. [Verkkosivu] [Viitattu 7.5.2013] Saatavissa: <http://www.margauxlange.com/profile-contact/profile/about/>
- >> LauraSe. Saarivuori-Eskola, Laura. EKORU by Laurase. [Verkkosivu] [Viitattu 12.2.2013] Saatavissa: <http://www.laurase.com/index.html>
- >> Metallcenter. [Verkkoaineisto] [Luettu ja viitattu 15.2.2013]. Saatavissa: <http://www.metallcenter.fi/Messinki.aspx>
- >> Mäkäpäinen, Kaisa. Kotisivu. [Viitattu 11.2.2013] Saatavissa: <http://www.kaisaleena.com/>



- >> Pentikin www-sivut 2013. [Verkkosivu] [Viitattu 9.5.2013.] Saatavissa: <http://www.pentik.com>
- >> Suomen Ampumahiihtoliitto a, [Viitattu 12.2.2013] [http://www.biathlon.fi/data/lajit\\_saannot/kilpailut.html](http://www.biathlon.fi/data/lajit_saannot/kilpailut.html)
- >> Suomen Ampumahiihtoliitto b, [Viitattu 12.2.2013] [http://www.biathlon.fi/data/lajit\\_saannot/yleista.html](http://www.biathlon.fi/data/lajit_saannot/yleista.html)
- >> Suomen Olympiakomitea 2013, [Viitattu 12.2.2013] Saatavissa:  
[http://www.noc.fi/olympiahistoria/kisasivut/vancouver-kisasivut/kisainfoa/kisalajit\\_ja-paikat/ampumahiihto/](http://www.noc.fi/olympiahistoria/kisasivut/vancouver-kisasivut/kisainfoa/kisalajit_ja-paikat/ampumahiihto/)
- >> Turunen, J. 2006. Korujen materiaaleista ja niiden arvoista. Lahti: Lahden ammattikorkeakoulu, [Opinnäyte] [Viitattu 12.2.2013] Saatavissa:  
<https://publications.theseus.fi/handle/10024/11592>
- >> Varpela, V. 2009. Pentik – made in Finland, vai...? Uusi Suomi 16.2.2009 [Viitattu 9.5.2013] Saatavissa:  
<http://www.uusisuomi.fi/raha/50424-pentik-%E2%80%93-made-in-finland-vai%E2%80%A6>
- >> Wikipedia 2013, [15.2.2013] Saatavissa: <http://fi.wikipedia.org/wiki/Patruuna>
- >> Yle 2011, ampumahiihdon lajiesittely [Viitattu 12.2.2013] Saatavissa: <http://yle.fi/urheilu/lajiesittely/2396637>

### Videolähteet

- >> Yle Areena 2013. Kaisa Mäkäräinen esittelee kisa-aseensa, 8.2.2013. [video haastattelu] [Viitattu 18.2.2013.] Saatavissa: <http://areena.yle.fi/tv/1826629>
- >> Yle Areena. 2012. Taulutekniikka: Miten taulu kaatuu ampumahiihdossa, 29.2.2012. [videohaastattelu] [Viitattu 12.2.2013] Saatavissa:  
<http://areena.yle.fi/tv/1470274>

### Henkilökohtaiset tiedonannot

- >> Kontturi, L. 2012 ja 2013. Kontiolahden kunnanjohtajan sihteeri. Kontiolahti. Haastattelu 12.6.2012 ja 17.4.2013
- >> Kurkinen, R. 2013. Kuopion Muotoiluakatemian pajamestari. Kuopio. Keskustelut pajatyöskentelyn aikana 27.3.2013
- >> Mäkäräinen, K. 2013. Kontiolahden Urheilijoiden urheilija. Kontiolahti. Haastattelu 17.4.2013
- >> Suvanto, K. 2012 ja 2013. Kontiolahden Urheilijoiden pääsihteeri. Kontiolahti. Haastattelut 13.1.2012 ja 12.6.2012.
- >> Vartiainen, S. 2012 ja 2013. Kontiolahden Urheilijoiden projektisihteeri. Kontiolahti. Haastattelut 13.1.2012, 12.6.2012 ja 17.4.2013

## KUALÄHTEET

- >> Kuva 1. Kontiolahden Urheilijat Ry logo. Saatavissa:  
[http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet\\_sivut/index.html](http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet_sivut/index.html) [10.2.2013]
- >> Kuva 2. Kaisa Mäkäräisen hylsykorvakorut, Kyrre Lien, julkaistu 20.3.2011 Saatavissa  
<http://www.iltasanomat.fi/ampumahiihto/art-1288377071523.html> [18.2.2013]
- >> Kuva 3. Kontiolahden Ampumahiihtostadionin kilpailualue. Saatavissa: [http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet\\_sivut/index.html](http://www.biathlon-kontiolahti.fi/uudet_sivut/index.html) [18.2.2013]
- >> Kuva 4. Kaisan taulukorvakorut. Stanko Gruden/Agence. Julkaistu 17.1.2013 Saatavissa: <http://www.mtv3.fi/urheilu/hiihtolajit/ampumahiihto/> [18.2.2013]
- >> Kuva 5. Kaisan tähtäinkorvakorut. Jenni Gästgivar. Julkaistu 1.12.2011. Saatavissa:  
[http://www.iltalehti.fi/talviurheilu/2011120114863491\\_tl.shtml](http://www.iltalehti.fi/talviurheilu/2011120114863491_tl.shtml) [11.2.2013]
- >> Kuva 6. Kaisan hylsykorvakorut. Shaun Botterill/Getty Images. Julkaistu 14.03.2013. Saatavissa:  
<http://www.mtv3.fi/urheilu/hiihtolajit/ampumahiihto/> [17.3.2013]
- >> Kuva 7. Kaisan ase ammunnessa. Ylen arkistomateriaali, Rupolgin MM-kilpailut. [12.3.2013]
- >> Kuva 8. Aseen varapanosten ja ammuslippaiden paikat. Kuvankaappaus Yle Areena videosta. Julkaistu: 8.2.2013.  
Saatavissa <http://areena.yle.fi/tv/1826629> [18.2.2013]
- >> Kuva 9. Lippaan sijoittaminen aseeseen. Kuvankaappaus Yle Areena videosta. Julkaistu: 8.2.2013. Saatavissa <http://areena.yle.fi/tv/1826629> [18.2.2013]
- >> Kuva 10. Ammuttava panos. Kuvankaappaus Yle Areena videosta. Julkaistu: 8.2.2013. Saatavissa <http://areena.yle.fi/tv/1826629> [18.2.2013]
- >> Kuva 11. Lapuan Polat Biathlon -patruuna. Nammo Lapua www-sivut. Saatavissa:  
<http://www.lapua.com/fi/tuotteet/urheiluammunta/pienoiskivaarin-patruunat/29> [11.2.2013]
- >> Kuva 12. Margaux Langen Barbien osista tehty koru. The Kiss with heart NE-13, Margaux Lange. Saatavissa:  
<http://www.margauxlange.com/portfolio/one-of-a-kinds/necklaces/> [7.5.2013]
- >> Kuva 13. Hylsynkantasormus. Men's Stainless Steel & Brass Bullet Ring, Karan, BulletDesigns, Yhdysvallat. [11.2.2013] Saatavissa:  
[http://www.etsy.com/listing/106448891/mens-stainless-steel-brass-bullet-ring?ref=shop\\_home\\_active](http://www.etsy.com/listing/106448891/mens-stainless-steel-brass-bullet-ring?ref=shop_home_active)
- >> Kuva 14. Hylsyriipus. Long Spent Bullet Crystal Quartz Cluster Necklace, MadeByMoe, Moe and Colie Lieberman, Yhdysvallat. [11.2.2013] Saatavissa:  
[http://www.etsy.com/listing/111978511/long-spent-bullet-crystal-quartz-cluster?ref=shop\\_home\\_active](http://www.etsy.com/listing/111978511/long-spent-bullet-crystal-quartz-cluster?ref=shop_home_active)
- >> Kuva 15. Hylsy kalvosinnapit. Winchester 357 Magnum Cufflinks with Clear Swarovski Crystals, AvantGardeDesign [11.2.2013] Saatavissa:  
<http://www.etsy.com/listing/90551436/winchester-357-magnum-cufflinks-with>
- >> Kuva 16. Focus -sarjan kalvosinnapit. Kello ja Kulta -lehti, kuva julkaistu 5.2012, sivulla 34. [29.1.2013]



- >> Kuva 17. Formula 1 -palkinto. Joska Kristall [15.5.2013] Saatavissa: <http://www.joska.com/kristall-erlebniswelten/stars-und-joska/stars-aus-der-sportwelt.html>
- >> Kuva 18. Pentik Poro. Pentik. [12.2.2013] Saatavissa: [www.pentik.fi](http://www.pentik.fi)
- >> Kuva 19. Kalevala Korun Kontio -riipus. Kalevala Korun [www-sivut](http://www.kalevalakoru.fi). Saatavissa: <http://www.kalevalakoru.fi/korut/kuvasto/Riipukset/6040> [9.5.2013]
- >> Kuva 20. Käytettyjä hylsyjä, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 21. Materiaalikokeiluja, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 22. Mallinnettuja korvakoruja, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 23. Kantakorvakorut, Sanja Laakkonen 2013.
- >> Kuva 24. Mallinnettu riipus, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 25. Hylsyjen erottelua, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 26. Mallinnettu solmioneula, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 27. Kullattuja ja hopeoituja prototyypppejä, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 28. Solmioneulan ja kalvosinnappien prototyypit, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 29. Solmioneulan messinkinen mekanismi, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 30. Miesten riipus edestä, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 31. Miesten riipus takaa, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 32. Naisten korusarja,
- >> Kuva 33. Naisten korusarja suuremmalla riipuksella, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 34. Muotoonsahattu pohja, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 35. Osien kiinnitys toisiinsa, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 36. Hopeoinnin vaiheita riipuksessa, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 37. Pieni riipus, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 38. Riipuksen sarjaan pienet korvakorut, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 39. Kevyet korvakorut, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 40. Hylsyn kannoista tehty riipus, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 41. Putkista tehty solmioneula, vielä hopeoimatta, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 42. Messinkinen solmioneulamekanismi juotettuna tukilevyyn, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 43. Naisten rintaneula, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 44. Naisten rintaneulan mekanismi, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 45. Kokeiluja matalista putkista, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 46. Putkista tehtyjä prototyypppejä miehille, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 47. Mallinnettu riipus, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 48. Solmioneulan riviä, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 49. Kalvosinnapit, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 50. Solmioneulan messinkinen mekanismi, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 51. Miesten riipus, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 52. Naisten korusarja lyhennetyistä putkista, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 53. Viuhkakääty, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 54. Esiteltävät prototyypit, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 55. Koruja palaverissa. Kontiolahden Urheilijat Ry, 17.4.2013.
- >> Kuva 56. Korujen esittelyä. Kontiolahden Urheilijat Ry, 17.4.2013.
- >> Kuva 57. Hopeoitu koru, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 58. Korvakoruja, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 59. Solmioneula, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 60. Miesten riipus, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuva 61. Kullattu ja hopeoitu kääty, Miia Laakkonen 2013.



**Kuvasarjat**

- >> Kuvasarja 1. Taulut, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuvasarja 2. Taulut, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuvasarja 3. LauraSe -kierrätyskoruja. Alandspanken Premium [Verkkojulkaisu]. 1/2011, sivu 39 [19.2.2013] Saatavissa: <http://www.laurase.com/mediassa.htm>
- >> Kuvasarja 4. Jeni Benos hylssykoruja. Style #2 PistolPetal, BulletEarrings ja PistolPetalBullet Shell Bracelet, Jeni Benos, Jenuinely Jeni Inc. [11.2.2013] Saatavissa <http://www.jenuinelyjeni.com/store/pistolpetals.html>
- >> Kuvasarja 5. Jenni Köykän Osuma -riipus, julkaistu facebookissa 18.4.2013. [Lainattu 28.5.2013] Saatavissa: <https://www.facebook.com/>
- >> Kuvasarja 6. Mallinnettuja riipuksia, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuvasarja 7. Käädyn etu ja takapuoli, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuvasarja 8. Naisten ensimmäinen sarja, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kuvasarja 9. Naisten toinen sarja.
- >> Kuvasarja 10. Naisten kolmas sarja.
- >> Kuvasarja 11. Miesten ensimmäinen sarja.
- >> Kuvasarja 12. Miesten toinen sarja.
- >> Kuvasarja 13. Miesten kolmas sarja.

**Kaaviot**

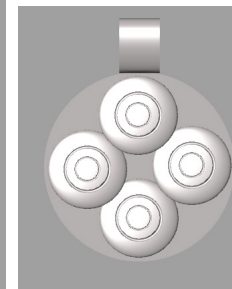
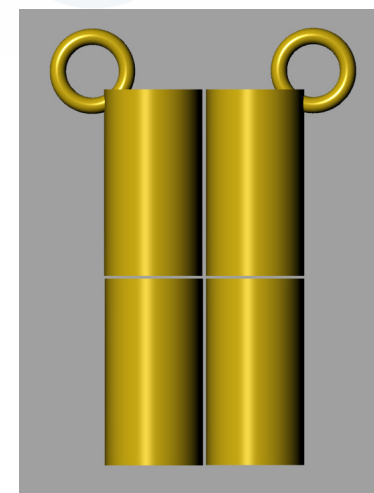
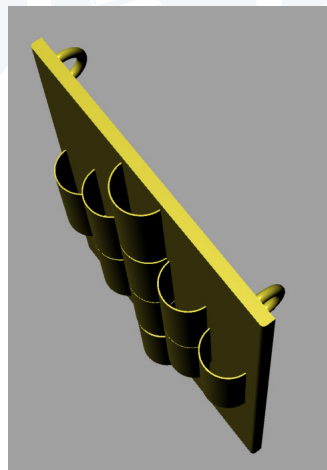
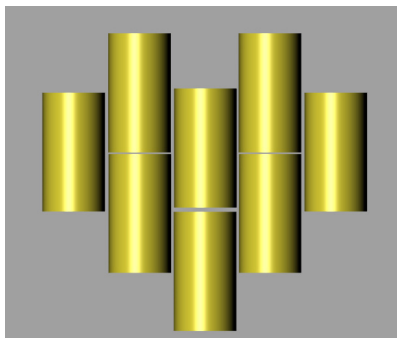
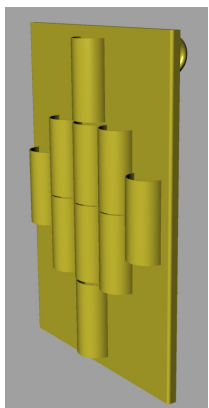
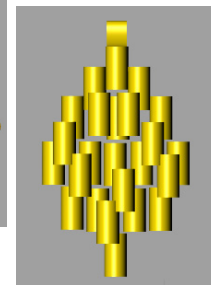
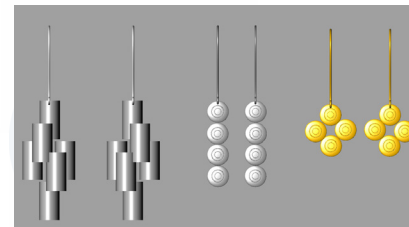
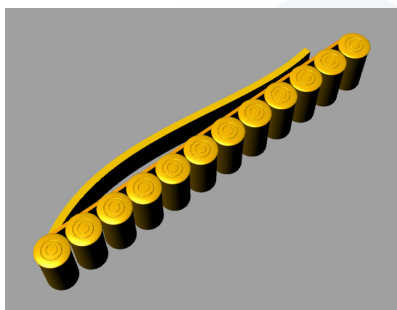
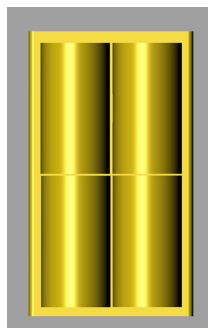
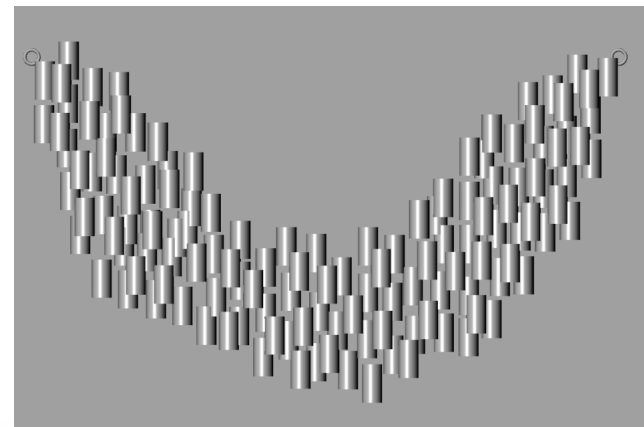
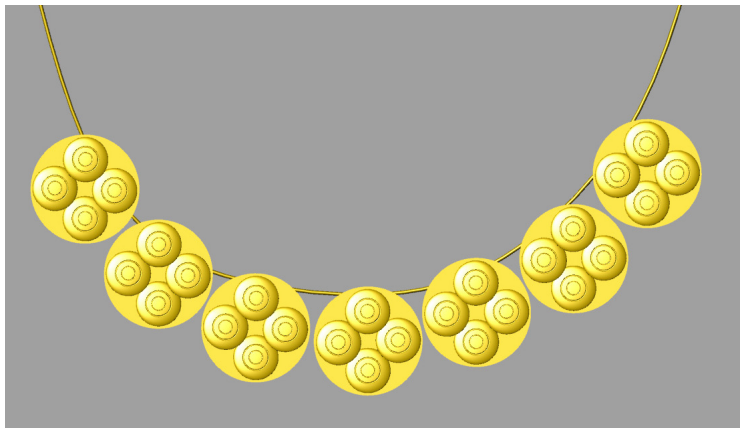
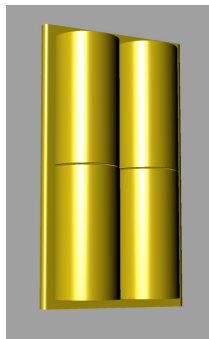
- >> Kaavio 1. Projektinkulkukaavio, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kaavio 2. Asiakastapaamisen kulku, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kaavio 3. Toisen asiakastapaamisen kulku, Miia Laakkonen 2013.
- >> Kaavio 4. Kolmannen asiakaspalaverin kulku, Miia Laakkonen 2013.

**Taulukot**

- Taulukko 1. Kilpailumatkat, Miia Laakkonen 2013.
- Taulukko 2. Liikelahjojen ominaisuudet, Miia Laakkonen 2013.
- Taulukko 3. Palkintojen vertailut, Miia Laakkonen 2013.
- Taulukko 4. Luonnosmallinnuksia. Miia Laakkonen 2013.



## LIITTEET LIITE 1



## LIITE 2

PERUSOHJE ja pääoriginaalit ovat Kontiolahtella: Kirjapainotytöt, liput, viirit, julisteet jne. valkoiselle pohjalle: kaikki peruspainatukset timan rajausta, kuvan päälle painatuksena nelirajauksena tai pyörästetyillä kulmilla (neulokset tms.) tai stanssauksena

**Materiaalinsävyt ratkaisevat: ohje parhaimmillaankin vain suuntaa antava: painotyön valvonta = asiakas ja kirjapaino**

**HUOMIO:** tunnuksen ilme vaatii kiertävän tekstin lauseosassa kaksi väriä (katso malli). Jos kiertävä teksti on kokonaan valkoiset kirjaimet, syvyysvaikutelma häviää, kolmiulotteisuus/ keskinäinen jännite katoaa ja tuloksena on ikävä ja yllätyksetön pyöreä pallo ja "jotain valkoista massaa ympärillä".

ORIGINAALISUOSITUKSET ERIKOISPAINOTÖIHIN, TUMMAT MATERIAALIT: Tekstityyppinä käytetty Helvetica Neue Condensed/ black tai Extrablack: MALLIT



Orig.  
mallit



- Jos painomateriaalin sininen pohjäsävy on kovin vaalea, on originaalin kiertotekstin sävyä tummennettava (sävyasteikko löytyy maapallon tummista osista).

Jos painomateriaali on tummansininen, on kiertotekstin sävyä vaalennettava (vaalea kiertotekstin sävy löytyy maapallon vaaleansinisistä osista tai mixe-sävyä kuvion sinisestä häivesävyästä)



Muu materiaali: tarra/print/web = BOLD originaali (tässä)

Tarra ym.painatuksissa sininen rajauslinjasuositus (mallioriginaali)

Musta pohja: teksti kangaspainatuksissa SUOSITUS: Extra Black originaali (tässä)

Sininen pohja: teksti kangaspainatuksissa SUOSITUS: Extra Black originaali (tässä)

ORIGINAALISUOSITUKSET ERIKOISPAINOTÖIHIN, TUMMAT MATERIAALIT: Tekstityyppinä vaihtoehtoisesti käytetty Helvetica Neue Condensed/ bold: MALLIT



Violetti pohja: teksti kangaspainatuksissa BOLD originaali (tässä)



Violetti pohja: teksti kangaspainatuksissa BOLD originaali (tässä)



Erikoistapaus/Irtokuvio: esimerkiksi muotoonleikkaus).  
Tässä mallissa Bold-teksti.



Valkoinen paitapainatus (sininen ympyrähäive) - malli tässä

Muu materiaali: tarra/print/web = BOLD originaali (tässä)